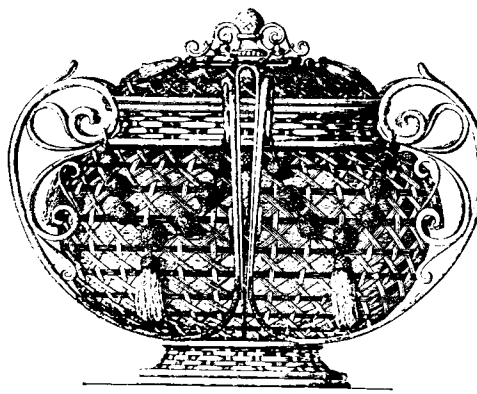
ПРАКТИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО
КЪ ИЗГОТОВЛЕНІЮ
КОРЗИНОЧНЫХЪ ИЗДѢЛІЙ
И
ПЛЕТЕНОЙ МЕБЕЛИ

СОСТАВИЛЪ

Ѳ. Н. МАХАЕВЪ

руководитель корзиночной мастерской Петровской ремесленной школы,
въ Тотьмѣ, Вологодской губ.



Съ 238 рисунками въ текстѣ

ИЗДАНІЕ
Т-ВА М. О. ВОЛЬФЪ

С.-ПЕТЕРБУРГЪ
Гостин. Дв., 18 и Невскій, 13

МОСКВА
Кузн. М., 12 и Тверская, 22

1913

ПРЕДИСЛОВІЕ.

Корзиночное производство, обнимающее собою не одни только корзиночныя издѣлія, но и разные предметы домашняго обихода, мебель и пр., за послѣднее время начинаетъ у насъ все больше и больше развиваться и ему предстоитъ несомнѣнно видная роль въ нашей промышленности.

Между тѣмъ число сочиненій по корзиночному производству, въ особенности такихъ, которыя носили бы характеръ практическаго руководства какъ для занимающихся этимъ дѣломъ, такъ и для ремесленныхъ школъ, гдѣ имѣются корзиночныя мастерскія, крайне ограничено. Это и побудило меня приступить къ изданію настоящаго руководства.

Оно составлено мною въ бытность руководителемъ работъ корзиночной мастерской Петровской ремесленной школы въ городѣ Тотьмѣ, Вологодской губерніи.

Основываясь на личной практикѣ и существующей русской и иностранной литературѣ по данному предмету,

я стремился дать такую книгу, которая заключала бы въ себѣ полныя, но въ то же время сжатыя техническія указанія, касающіяся какъ самого производства различныхъ корзиночныхъ издѣлій, включая сюда и разные способы отдѣлки ихъ, такъ и характера матеріаловъ, оборудованія мастерскихъ и пр.

Издательская комиссія Первой Всероссійской Передвижной Учебнопоказательной выставки, разсмотрѣвъ составленное мною руководство, признала его достойнымъ широкаго распространенія и рѣшила его издать, передавъ право изданія Товариществу М. О. Вольфъ.

ГЛАВА I.

ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНІЯ.

Корзиночное производство, по характеру работъ, раздѣляется на три отдѣла:

1) издѣлія изъ неочищенныхъ отъ коры ивовыхъ прутьевъ;

2) издѣлія изъ очищеннаго отъ коры круглаго прута, и

3) издѣлія изъ колотой ивы, разныхъ камышей, бамбука, пальмы, раффіи, кокоса и другихъ матеріаловъ.

Оборудованіе мастерской для перваго отдѣла является наиболѣе простымъ; для второго отдѣла нѣсколько сложнѣе и для третьяго отдѣла оборудованіе требуется наиболѣе полное.

Въ корзиночномъ производствѣ примѣняются также работы столярныя, токарныя, малярныя и выжиганіе по дереву. Въ виду этого, для полноты, въ инвентарь корзиночной мастерской включена часть инструментовъ, имѣющихъ примѣненіе въ столярномъ, токарномъ и малярномъ дѣлѣ, но необходимыхъ также и для корзинщика.

Позволяю себѣ обратить вниманіе лицъ, интересующихся этимъ дѣломъ, что нижеприведенные инструменты, главнымъ образомъ, разсчитаны, какъ полный комплектъ корзиночнаго инвентаря для школъ и учебныхъ мастерскихъ, гдѣ предполагается производить работы всѣхъ трехъ отдѣловъ и разную камышевую и бамбуковую мебель.

Ремесленники и вообще кустари-корзинщики могутъ пріобрѣтать изъ указанныхъ инструментовъ самые необходимые, сообразуясь съ отдѣломъ издѣлій, которыя ими будутъ изготовляться.

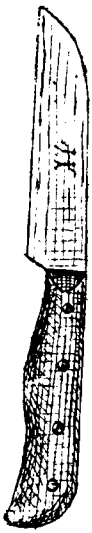


Рис. 1.

Рис. 2.

Напримѣръ, для перваго отдѣла нужны только инструменты, помѣченные знакомъ I; для второго отдѣла—знакомъ II и для третьяго отдѣла—знакомъ III.

I, II, III. **Ножи**—почти главный инструментъ въ инвентарѣ корзинщика.

Посредствомъ ножей выполняютъ срѣзку ивы, разготовку матеріаловъ, обрѣзаютъ ненужные концы въ готовыхъ корзинахъ и вообще ножами исполняются многія работы корзиночнаго ремесла.

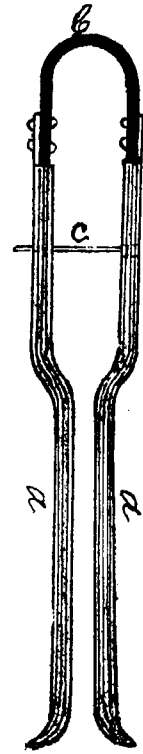


Рис. 3.

По формѣ ножи должны быть двухъ видовъ (рис. 1 и 2). Ножъ (рис. 1) болѣе употребителенъ, чѣмъ изображенный на рис. 2 съ кривымъ лезвіемъ. Послѣдній служитъ для обрѣзанія ненужныхъ концовъ ивы внутри готовыхъ корзинъ.

Ножи должны быть всегда остры, отъ чего зависитъ чистота и аккуратность въ работѣ, и притомъ хорошо укрѣплены въ рукояткахъ, а это преимущество бываетъ у ножей „Хенкельса“. Стоимость хорошихъ стальныхъ ножей отъ 45—55 коп.

II и III. **Щемилка** (рис. 3)—употребляется для снятія коры съ ивовыхъ прутьевъ. Устройство щемилки очень простое: два куска круг-

лаго желѣза, толщиною въ $^3/_4$ дюйма, длиною 16 дм., изогнутые, какъ показано на рисункѣ 3 (*a*, *a*), куски эти посредствомъ винтовъ прикрѣплены къ пружинѣ *b*, которая состоитъ изъ полосовой стали, толщиною въ $^1/_2$ дм., шириною въ $^3/_4$ дм. и длиною въ несогнутомъ видѣ въ 12 дм. Для того, чтобы концы щемилки можно было сжимать и разжимать безъ уклоненія въ стороны, она снабжена водиломъ *c*, состоящимъ изъ куска круглаго желѣза, толщиною въ $^3/_8$ дм. Одинъ конецъ водила прикрѣпленъ къ лѣвой сторонѣ щемилки наглухо, а сквозь другую сторону оно проходитъ въ сквозное отверстіе.

При сжиманіи и разжиманіи щемилки, концы ея ходятъ по этому водилу совершенно ровно, что способствуетъ правильному выполненію работы.

II и III. **Прессъ**—употребляется для стягиванія при связываніи въ пучки ивовыхъ прутьевъ. Прессъ состоитъ изъ толстой веревки, аршина въ три длины, двухъ деревянныхъ брусковъ и зажимного винта. На концахъ брусковъ сдѣланы сквозныя отверстія для веревки. Посрединѣ прямого бруска находится сквозное винтообразное отверстіе, а посрединѣ выгнутаго бруска находится гнѣздо для опоры винта.

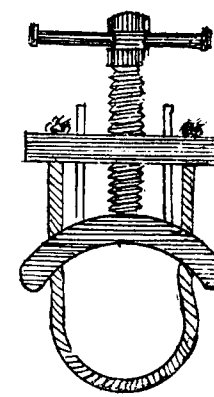


Рис. 4.

Веревка дѣлается въ видѣ петли; концы же проходятъ чрезъ отверстіе брусковъ и наверху закрѣпляются узлами (рис. 4). При выполненіи работы прутья укладываютъ въ петлю веревки и посредствомъ завертыванія винта крѣпко ихъ стягиваютъ, а затѣмъ перевязываютъ веревкой и освобождаютъ изъ пресса.

II и III. **Колунокъ тройной**—употребляется для раскалыванія на части ивовыхъ прутьевъ, камыша и палокъ. Этотъ простой инструментъ можетъ сдѣлать всякій корзинщикъ самъ. Колунки дѣлаются изъ дерева или кости,

послѣдніе прочнѣе и удобнѣе въ работѣ. Дерево или кость обдѣлываютъ въ круглую палочку, около полувершка толщиною и отрѣзаютъ отъ нея конецъ въ $1^1/_2$ вершка длиною. Съ одного конца отрѣзка дѣлаютъ размѣтку по діаметру на три равныхъ части и вырѣзаютъ углубленія, какъ изображено на рис. 12. Цѣна тройного колунка около 25 коп.

Рис. 5.

Рис. 6.

II и III. **Колунокъ четверной**— употребляется для той же цѣли, что и колунокъ тройной; изготовляется онъ изъ того же матеріала и такимъ же образомъ, какъ и первый, только углубленій вырѣзается не три, какъ тамъ, а четыре (рис. 6); стоитъ онъ около 30 коп.

II и III. **Стругательная машина**.— Подъ этой машиной подразумѣвается особаго устройства стругъ, при помощи котораго отдѣляютъ сердцевину отъ расколотыхъ ивовыхъ прутьевъ для полученія шинъ. Устройство струга показано сбоку на рисункѣ 7 и въ планѣ на рисункѣ 8.

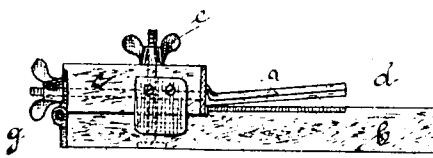


Рис 7.

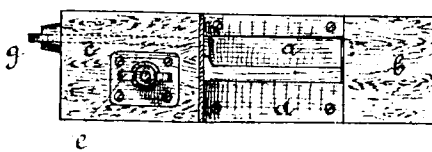


Рис. 8.

Состоитъ онъ изъ двухъ деревянныхъ брусковъ — *b* и *c*, первый длиною въ 13″, толщиною $2^1/_2$″, шириною 3″; второй брусокъ—длиною въ $3^1/_2$″, шириною и толщиною 3″.

Къ бруску *b* прикрѣплена стальная пластинка *d*, хорошо отполированная, такъ называемое полотно. Во второй брусокъ *c* вложенъ ножъ *a* съ острымъ лез-

віемъ. Ножъ укрѣпленъ посредствомъ гайки *g*, которая при оттачиваніи ножа отвертывается, послѣ чего ножъ легко вынимается. Между брусками *b* и *c* вложена стальная пружина, распирающая бруски.

Для приготовленія очень тонкихъ шинъ бруски должны быть плотно сжаты, слѣдовательно ножъ долженъ почти касаться полотна машинки, прикрѣпленнаго къ бруску *b*.

Ножъ опускается и поднимается винтомъ *e*, имѣющимъ крылатую гайку, при завинчиваніи которой бруски сжимаются и ножъ опускается, а при развинчиваніи— бруски пружинкою распираются и ножъ подымается.

Бруски соединены между собою крѣпкимъ шарниромъ, посредствомъ котораго брусокъ *c* можетъ откидываться и опускаться. При работѣ машинку укрѣпляютъ въ особо сдѣланную скамью, вышиною въ 18″, длиною 33—37″.

На переднемъ краю скамьи сдѣлано возвышеніе, длиною въ 9″, шириною въ 5″; сверху этого возвышенія устроено гнѣздо для вкладыванія машинки.

Въ продажѣ такая машинка безъ скамьи стоитъ около 4 р.

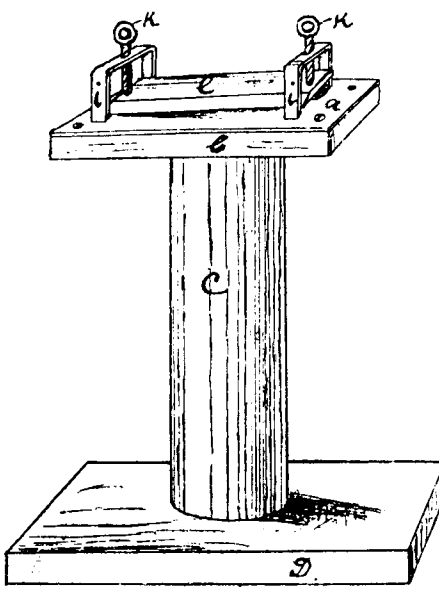
Въ практикѣ встрѣчаются машинки еще и другого устройства, болѣе упрощеннаго (рис. 9). Состоятъ онѣ изъ стального полотна *a* (полосовой стали), шириною въ 5″, толщиною $^1/_8$″, длиною 7″; съ обѣихъ сторонъ полотна укрѣплены дугообразныя скобы *i*, *i* съ наклономъ въ одну сторону.

Вышина этихъ скобокъ $1^1/_2$″, ширина — 2″. Между скобами вложенъ ножъ *e*, такой же длины, какъ и полотно; ширина его должна равняться ширинѣ скобъ.

Ножъ этотъ при помощи двухъ винтовъ *к*, *к*, проходящихъ въ скобахъ, крѣпко прижимается, но для того, чтобы дать ему желаемый наклонъ, подъ одну долевую сторону ножа накладываютъ деревянные клинки *л* въ ту и другую скобку, между полотномъ машинки и обухомъ ножа, затѣмъ накрѣпко зажимаютъ винтами. При

этомъ наклонъ ножа долженъ быть не слишкомъ крутъ, а также и не отлогъ; въ первомъ случаѣ онъ будетъ обрѣзать прутья, во второмъ—очень трудно протаскивать ихъ; поэтому лучше всего устанавливать ножъ приблизительно подъ угломъ 45°.

При работѣ машинку прикрѣпляютъ къ чурбану *c*, вставленному въ широкую доску *Д*, длиною въ 28″, толщиною 5″; на верхнюю часть чурбана набиваютъ дощечку *b* одинаковой длины и ширины съ полотномъ машинки, толщиною въ 1″, и къ ней привинчиваютъ полотно *a* въ сдѣланныхъ по угламъ его отверстіяхъ. Стоимость машинки не дороже 1 р.



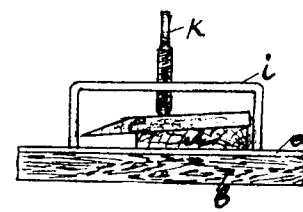


Рис. 9.

25 коп. Машинку эту можно заказать любому кузнецу, хотя бы и въ деревнѣ; за неимѣніемъ спеціальной для этого листовой стали, полотно можно сдѣлать изъ сломанной поперечной пилы.

II и III. **Шмолъ**—или номеръ, обыкновенно, состоитъ изъ дощечки въ 6″ длины, $1^1/_8$″ ширины и толщины $^5/_8$″; въ ней укрѣплены подъ острымъ угломъ другъ къ другу двѣ стальныя пластинки съ острыми лезвіями (рис. 10 сбоку и 11 на планѣ).

Шмоловъ бываетъ 12 штукъ, самый широкій — въ 12 мм., а самый узкій въ 1 мм.

Посредствомъ этого инструмента выравниваютъ окончательно ширину камышевыхъ или ивовыхъ лентъ. Поступаютъ при этомъ слѣдующимъ образомъ: берутъ шмолъ лѣвою рукою ножами кверху, укладываютъ вершиною между лезвіями ножей очищенный отъ сердцевины прутъ и протягиваютъ его правой рукой во всю длину, съ вершины и до комля, направляя прямой ходъ прута большимъ пальцемъ лѣвой руки. Такимъ образомъ прутъ становится ровнымъ по ширинѣ во всю длину. Если же желаютъ приготовить изъ широкой ленты узкую, пропускаютъ ее по номерамъ, начиная съ самаго широкаго, перемѣняя шмолы одинъ за другимъ до желаемой ширины.

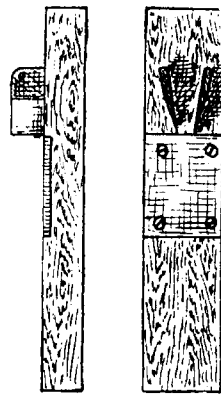


Рис. 10. Рис. 11.

Работа выравниванія ширины лентъ довольно кропотлива. Но это, обыкновенно, происходитъ отъ несовершенства инструмента.

При исполненіи такой кропотливой работы, часто приходилось задумываться объ усовершенствованіи подобнаго прибора.

Мнѣ удалось приспособить особаго вида шмолъ, замѣняющій собою всѣ двѣнадцать и, кромѣ того, онъ имѣетъ нѣкоторыя преимущества.

Шмолъ этотъ состоитъ изъ двухъ деревянныхъ брусочковъ *a* и *b* (рис. 12), шириною каждый въ $^3/_4''$, толщиною $^5/_8''$ и длиною $6^1/_2''$.

Съ одной изъ торцовыхъ сторонъ бруски имѣютъ шарнирное скрѣпленіе, посредствомъ котораго могутъ закрываться и раскрываться. Съ верхней стороны бруска *a* прикрѣпле а стальная, хорошо отполированная пластинка *c*, длиною $4^1/_2''$, шириною $1^1/_2''$, толщиною $^1/_{18}''$; она привинчена къ этому бруску тремя маленькими винтами.

Эта пластинка наложена на бруски въ уровень съ торцовою стороною ихъ, гдѣ укрѣпленъ шарниръ; къ оставшейся свободной части не закрытыхъ пластинкою брусковъ прикрѣпляются съ очень острыми лезвіями два ножа *d* и *e*, длиною въ $1^1/_4''$, шириною $^3/_4''$, толщиною $^1/_{16}''$ каждый.

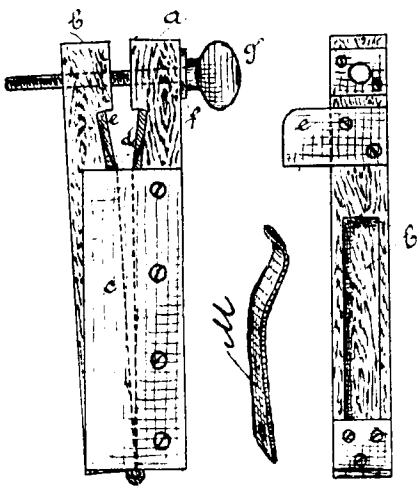


Рис. 12 и 13.

Ножи привинчиваются маленькими винтиками съ внутреннихъ сторонъ, какъ это видно на рисункѣ 13. Въ ножахъ для головокъ винтовъ дѣлаютъ при помощи зинковки по два отверстія. Въ каждомъ брускѣ для ножей устроены гнѣзда, въ которыхъ ножи принимаютъ направленіе другъ къ другу подъ острымъ угломъ.

Для установленія желаемой ширины шмолъ имѣетъ винтъ съ мелкою нарѣзкою. Длина винта $2^1/_2$ или $3''$, толщина $^1/_4''$; этотъ винтъ имѣетъ расплюснутую головку *g* и двѣ гайки: одну квадратную въ $^9/_{16}''$ съ нарѣзкою и другую круглую безъ нея; первая гайка врѣзается съ внутренней стороны въ брусокъ *b* и прикрѣпляется двумя маленькими винтиками. Въ обоихъ брускахъ сдѣлано сквозное отверстіе для винта (напротивъ квадратной гайки), который проходитъ сквозь брусокъ *a*, попадаетъ въ нарѣзку гайки на брускѣ *b*. Посредствомъ завинчиванія винта бруски сжимаются, а при развинчиваніи пружина *m* распираетъ ихъ; съ помощью винта *g* шмолъ можно устанавливать до 50 номеровъ. Затупившіеся ножи шмола легко можно отвернуть и выточить.

Ясно видно, что этотъ шмолъ удобнѣе для корзинщика:

стоимость его дешевле 12 номеровъ, а самое его устройство даетъ возможность легко и скоро исполнять работу безъ замедляющихъ дѣло отыскиваній и смѣны шмоловъ.

Стоимость простыхъ шмоловъ 20 копѣекъ штука; новый, усовершенствованный мною шмолъ стоитъ только 40 или 45 копѣекъ.

II и III. **Бакъ для мочки матеріаловъ**.—Матеріалы, кромѣ бамбука, целлулоида и лентъ, для сообщенія гибкости, передъ употребленіемъ въ работу, должны быть хорошо смочены водой.

Баки бываютъ овальные и четырехугольные, внутри окрашенные, или обитые цинкомъ. Послѣдніе удобнѣе и легче поддаются очисткѣ.

Размѣръ бака желательно имѣть около $2^1/_2$ арш. длиною, 1 аршинъ шириною, $^3/_4$ аршина вышиною. Въ бакъ такого размѣра можно помѣщать ивовые палки и прутья во всю длину. Въ крайнемъ случаѣ бакъ можно замѣнить простымъ корытомъ большого размѣра.

III. **Кусачки**—острогубцы, показанныя на рисункѣ 14, употребляются для откусыванія проволоки и гвоздей.

Состоятъ онѣ изъ двухъ желѣзныхъ частей, соединенныхъ между собою винтомъ; рѣзцы-губы ихъ наварены сталью, а иногда приготовляютъ и всѣ части стальныя.

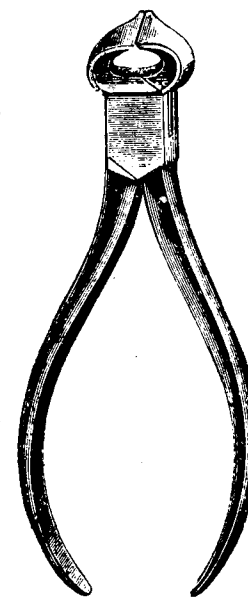


Рис. 14.

Кусачки бываютъ очень разнообразныхъ видовъ, но въ корзиночномъ дѣлѣ употребляются только два сорта—съ пружинками и безъ нихъ. Первыя удобнѣе—ими можно перекусывать проволоку даже очень толстыхъ номеровъ безъ всякаго труда, но зато онѣ значительно дороже послѣднихъ.

Цѣна кусачекъ безъ пружины (смотря по величинѣ) отъ 70 коп. Корзинщику лучше всего имѣть въ 6″, которыя стоятъ не дороже 1 руб. Съ пружинкою такого сорта и величины стоятъ не менѣе 2 руб. 50 копѣекъ.

II и III. **Оселокъ**—плотной породы камень свѣтло-сѣраго цвѣта, употребляется для окончательной правки инструментовъ отъ зазубринъ, оставшихся послѣ точенія на точильномъ камнѣ. Оселокъ для удобства врѣзаютъ въ деревяшку. При работѣ необходимо на оселокъ наливать по нѣсколько капель деревяннаго масла и отнюдь не работать безъ послѣдняго.

Оселокъ необходимо предохранять отъ пыли.

III. **Шмуговка** — устройство ея похоже на простую стругательную машинку, только полотно нѣсколько уже и лезвіе ножа снабжено зазубринами. Работа шмугованія ивовыхъ лентъ производится такъ же, какъ и очистка отъ сердцевины прутьевъ. Приготовленную ленту вкладываютъ вершиною между полотномъ и ножомъ машинки и протаскиваютъ его правою рукою во всю длину по выбранному мѣсту шмуговки, послѣ чего прутъ получается съ двумя или тремя ложбинами-желобками.

Стоимость этой шмуговки отъ 1 руб. 25 коп. до 2 руб.

I и III. **Щетка**—употребляется для смачиванія во время работъ матеріаловъ и издѣлій.

Желательно имѣть щетку кокосовую, вязаную мѣдной проволокой.

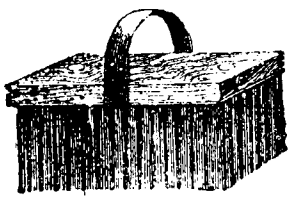


Рис. 15.

Вязка желѣзной проволокой не такъ прочна: проволока скоро ржавѣетъ, отчего кокосъ или волосъ быстро перегниваетъ и вываливается.

Болѣе удобною щеткой для корзиночнаго дѣла считается показанная на рис. 15.

III. **Чугунныя формы**—для выгибки шниркулей встрѣчаются въ трехъ размѣрахъ: большого—въ 7 дм., средняго—въ 4 дм. и малаго—въ $2^1/_2$ дм.

Посредствомъ большой формы гнутъ изъ камыша шниркуля для ножекъ или локотниковъ къ мебели; посредствомъ малой формы—для корзинъ подъ цвѣты и т. п.

Въ подобныхъ формахъ камышъ выгибается только толстый, около 6—20 мм. толщиною. Камышъ передъ употребленіемъ въ дѣло обильно смачиваютъ водою и ра-

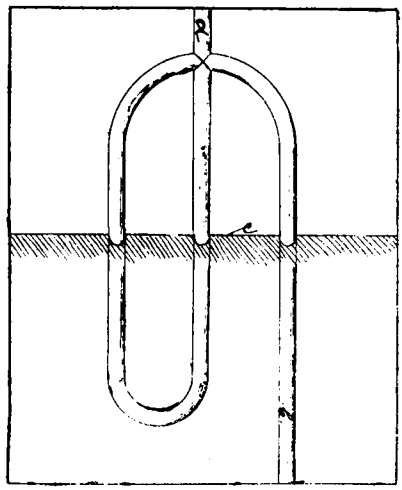


Рис. 16.

боту производятъ слѣдующимъ образомъ: конецъ камышины вкладываютъ въ спиральное отверстіе формы (рис. 16), прикрѣпленной къ деревянной доскѣ. Затѣмъ камышину обгибаютъ по направленію отъ *a* къ *b*. Когда камышъ обогнутъ вокругъ формы, его прибиваютъ къ доскѣ гвоздикомъ и кладутъ камышину вмѣстѣ съ формой въ теплое и сухое мѣсто на нѣсколько часовъ для просушки, послѣ чего готовый шниркуль съ формы снимаютъ и пускаютъ въ работу.

При спѣшныхъ работахъ сушатъ шниркуля обыкновенно на огнѣ бензиновыхъ лампъ (рис. 32).

I, II и III. **Шилья**—употребляются трехъ сортовъ: большое круглое, необходимое при посадкѣ ивовыхъ прутьевъ и при работахъ болѣе грубыхъ издѣлій. Оно должно быть изъ хорошей стали. Стоимость его отъ 35 до 50 коп. Среднее, сравнительно съ первымъ, меньше раза въ четыре, употребляется почти во всѣхъ случаяхъ корзиночнаго дѣла, а также отчасти и въ столярномъ ремеслѣ для нанесенія „рисокъ"—линій на доскахъ, вмѣсто карандаша. Стоимость его 10 коп. Гранное — одного размѣра съ

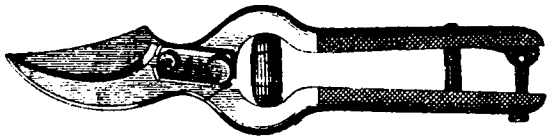


Рис. 17.

среднимъ круглымъ. Употребляется почти исключительно при работахъ изъ бамбука и камыша. Стоитъ отъ 7 до 10 коп.

I, II и III. **Садовыя ножницы**—употребляются при срѣзываніи ивовыхъ прутьевъ, а также при очисткѣ корзинъ отъ ненужныхъ концовъ, замѣняя въ нѣкоторыхъ случаяхъ ножъ и пилу.

Общій пріемъ при употребленіи ножницъ: держать ихъ необходимо такъ, чтобы рѣзецъ былъ (видъ горбатаго ножа) на верху срѣзываемаго матеріала; лѣвою рукою поддерживаютъ матеріалъ, назначенный къ срѣзыванію. Прутъ или палку нужно сгибать на томъ мѣстѣ, гдѣ дѣлается надрѣзъ, тогда при несильномъ нажимѣ правой рукой результатъ достигается легко.

Видъ ножницъ, болѣе употребительныхъ въ корзиночномъ дѣлѣ, указанъ на рисункѣ 17.

Ножницы покупать слѣдуетъ только стальныя, въ противномъ случаѣ послѣ каждаго срѣза твердаго сухого дерева нужно будетъ оттачивать ножъ-рѣзецъ, что отнимаетъ очень

Рис. 18.

много времени на разборку и сборку ножницъ. Стоимость хорошихъ ножницъ около 2 рублей.

III. **Молоточки**—въ корзиночномъ дѣлѣ требуются при сколачиваніи гвоздями обручей, для прибиванія разныхъ матеріаловъ къ деревяннымъ днищамъ и скрѣпленій ихъ между собою; но такъ какъ работы корзиночнаго производства очень разнообразны, то приходится употреблять въ дѣло гвозди разныхъ сортовъ по толщинѣ и длинѣ.

Отъ удара тяжелымъ молоткомъ тонкіе гвозди сгибаются и, наоборотъ, отъ легкаго молотка толстые и длинные гвозди трудно вколачиваются, почему желательно имѣть два молотка, большой и малый. Первымъ вбиваются крупные гвозди, а послѣднимъ мелкіе.

Болѣе удобный фасонъ молотка показанъ на рисункѣ 18.

Вѣсъ малаго молотка не долженъ быть больше $^1/_4$ фунта, а большого — $^3/_4$ фунта. Стоимость большого не дороже 45 копѣекъ, а малаго — 30 копѣекъ.

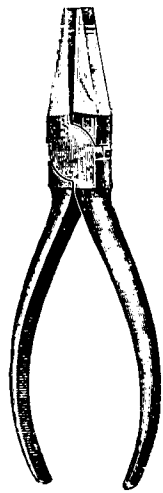


Рис. 19.

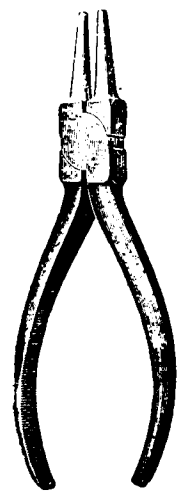


Рис. 20.

Ш. **Плоскогубцы и круглогубцы** (рис. 19 и 20)—примѣняются для выгибанія проволоки разнаго рода: при навѣшиваніи крышекъ и пр. Круглогубцы употребляются также при изготовленіи витыхъ шпиркулей (изъ проволоки, обвитой камышомъ педигомъ).

При покупкѣ плоскогубцы и круглогубцы не слѣдуетъ брать большихъ размѣровъ.

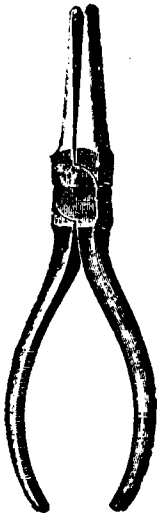


Рис. 21.

Плоскогубцы стоятъ отъ 25 до 50 копѣекъ, а круглогубцы—отъ 35 до 60 копѣекъ.

III. **Зашпиловочные плоскогубцы**—являются необходимымъ инструментомъ особенно при работахъ изъ камыша.

Безъ этихъ плоскогубцевъ подобныя работы выполнять очень трудно, такъ какъ молоткомъ выколачивать гвоздики между камышинъ, близко соприкасающихся, нѣтъ возможности. Плоскогубцами же это выполнить легко.

При исполненіи издѣлій третьей группы плоскогубцы нужно считать необходимымъ инструментомъ.

Инструментъ этотъ очень похожъ на обыкновенные плоскогубцы, только концы—губы ихъ—дѣлаются длиннѣе и притомъ не слишкомъ толстыми и широкими; въ противномъ случаѣ ими работать значительно труднѣе: изъ-подъ толстаго конца плоскогубцевъ плохо виденъ маленькій и тонкій гвоздикъ, который вѣрно можно вбить только тогда, когда его хорошо видно.

Плоскогубцы стоятъ отъ 1 руб. 25 коп. до 2 руб. Видъ ихъ изображенъ на рисункѣ 21.

Рис. 22.

III. **Плоскогубцы дульцы** (рис. 22). Посредствомъ дульцевъ выгибаютъ изъ тонкаго камыша шниркули. Видъ этихъ плоскогубцевъ очень похожъ на простые массивные плоскогубцы.

Для зажима камыша въ губахъ плоскогубцевъ дѣлается круглое отверстіе, въ діаметрѣ около 4 мм. Конецъ камыша во время выгибанія вкладывается въ дуло и крѣпко зажимается, не теряя при этомъ своей круглой формы.

Камышу придаютъ желаемую форму и въ такомъ положеніи его засушиваютъ на огнѣ.

Плоскогубцы эти стоятъ отъ 1 руб. 25 коп. до 2-хъ руб

II и III. **Клещи**—должны быть небольшого размѣра. Употребляются онѣ въ корзиночномъ ремеслѣ для вытаскиванія гвоздей.

Рис. 23.

Болѣе удобныя клещи изображены на рис. 23

Стоимость клещей отъ 25 до 45 копѣекъ.

II и III. **Желѣзная колотушка**—употребляется большею частью при работѣ изъ цѣлаго круглаго прута или камыша. Посредствомъ колотушки уплотняется плетеніе путемъ околачиванія налегающихъ другъ на друга рядовъ.

Корзинщику слѣдовало бы имѣть штуки двѣ такихъ колотушекъ, чтобы при болѣе мелкой работѣ примѣнялся меньшій размѣръ, а при крупной—большій размѣръ.

Дѣлаются колотушки изъ полосового желѣза, хорошо отполированнаго; фасонъ самый удобный указанъ на рисункѣ 24.

Рис. 24.

Длина колотушки должна быть 6 вершковъ, ширина съ конца $^3/_8$ вершка, толщина $^3/_{16}$ вер.; какъ ширина, такъ и толщина къ рукояткѣ постепенно увеличиваются; ширина у самой рукоятки до $^5/_8$ вершка, а толщина около $^3/_8$ вершка.

Въ случаѣ, если пожелаютъ изготовить колотушки малаго размѣра, — можно уменьшить его на $^1/_3$ вышеуказанной величины.

Кромки колотушки должны быть закругленными, иначе онѣ будутъ перерубать матеріалъ. Стоимость колотушки большого размѣра отъ 60—85 копѣекъ.

Рис. 25.

II и III. **Желѣзный крюкъ** — употребляется при изготовленіи крупныхъ корзиночныхъ издѣлій и мебели. Въ нѣкоторыхъ случаяхъ толстый камышъ замѣняется ивовыми палками, которыя рѣдко бываютъ прямыми, но ихъ можно выпрямить желѣзнымъ крюкомъ. Кромѣ прямленія палокъ, этимъ инструментомъ придаютъ толстой ивѣ какую угодно форму, т.-е. выгибъ.

Крюкъ состоитъ изъ куска полосового желѣза въ 1″ толщиною, въ $10^1/_2$″ длиною и шириною въ $1^1/_2$″, съ полуоткрытымъ кольцомъ на одномъ своемъ концѣ, а на другомъ съ прямой вырѣзкой (рис. 25). Конецъ желѣзнаго крюка съ полуоткрытымъ кольцомъ служитъ для выгибанія и прямленія палокъ, а конецъ, на которомъ находится прямоугольный вырѣзъ, употребляется для надламыванія подъ прямымъ угломъ палокъ.

Выгибаніе посредствомъ крюка производятъ слѣдующимъ образомъ: берутъ въ правую руку крюкъ, а въ лѣвую—палку, вкладываютъ ее въ полуоткрытое кольцо крюка и нажимаютъ правою рукою на томъ мѣстѣ, гдѣ желаютъ согнуть или выпрямить палку.

Стоимость крюка около 75 копѣекъ.

II и III. **Котлы, ведра, рѣшета.** Вся эта посуда употребляется при протравахъ матеріаловъ или издѣлій въ разные цвѣта. Котлы служатъ для варки протравъ. Желательно имѣть котлы мѣдные или вылуженные внутри, чтобы протрава меньше портилась, да, кромѣ того, ихъ можно лучше чистить. Размѣромъ они должны быть около

$^3/_4$ ведра. Рѣшета употребляются для процѣживанія протравъ.

II и III. **Аршинъ**—служитъ для измѣренія частей издѣлій.

Удобно имѣть аршинъ складной, изображенный на рисункѣ 26, съ

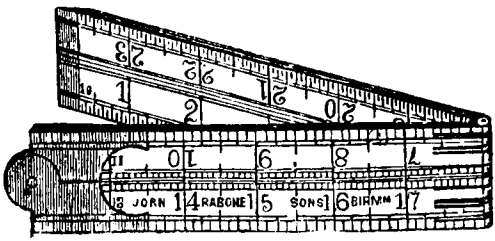


Рис. 26.

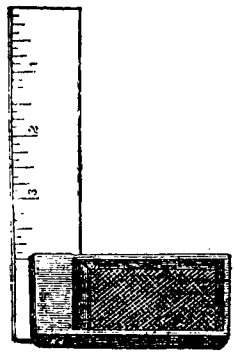


Рис. 27.

дѣленіемъ на вершки, дюймы и сантиметры. Стоимость аршина отъ 25—60 копѣекъ.

III. **Угольникъ** — употребляется при изготовленіи доньевъ къ корзинамъ и кромѣ того нуженъ во время прибиванія матеріаловъ къ днищамъ, какъ напримѣръ, камышей, бамбука и т. п. Угольникъ желательно имѣть съ металлической линейкой, раздѣленной на дюймы и сантиметры. Болѣе употребительный угольникъ изображенъ на рисункѣ 27.

Угольникъ большихъ размѣровъ имѣть нѣтъ нужды.

Стоимость угольника отъ 1 руб. до 2 руб.

III. **Циркуль**—указанный на рисункѣ 28, имѣетъ перо, дугу и зажимной винтъ, что необходимо для точности размѣтки. Циркуль безъ дуги легко можетъ измѣнить при работѣ установленное раз-

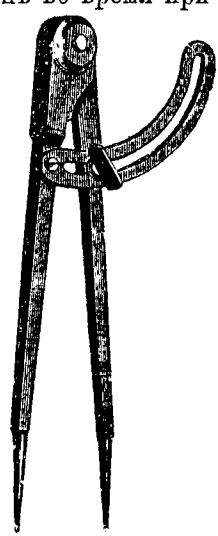


Рис. 28.

стояніе, что повлечетъ за собою излишній трудъ для новой установки.

Циркуль слѣдуетъ купить средняго размѣра. Стоитъ онъ около 35 копѣекъ.

Рис. 29.

III. **Дрель**,—указанная на рисункѣ 29, употребляется главнымъ образомъ при работахъ изъ бамбука, такъ какъ онъ, при скрѣпленіи винтами, легко колется безъ просверленныхъ предварительно отверстій; послѣднія просверливаются помощью коловорота или же дрели, которая удобнѣе и къ тому же ею можно сверлить отверстія небольшой величины. При работѣ дрель держатъ лѣвою рукою, нажимая слегка на деревянную головку ея, а правою рукою быстро водятъ внизъ и вверхъ кольцо, надѣтое на витой стержень дрели, чѣмъ и сообщаютъ сверлу вращательное движеніе.

Размѣръ дрели для корзинщика не долженъ быть больше 10″.

Стоимость такой дрели отъ 75 к. до 1 руб. 25 копѣекъ.

III. **Шкафъ-верстакъ.** Вышина его должна быть отъ 14—16 вершковъ, смотря по росту работающаго, ширина 8 вершковъ, длина 9 вершковъ.

Наверху этого верстака укрѣпленъ ящикъ вышиною 2 вершка, а ширина и длина равняются основанію шкафа; верхній ящикъ перегороженъ на 12 или 16 мѣстъ, куда во время работъ кладутъ гвозди и другіе мелкіе матеріалы. Внизу ящика укладываютъ инструменты. Во время работъ верстакъ долженъ стоять съ правой стороны. Табуретъ, на которомъ сидятъ во время работы, не долженъ быть выше 9 вершковъ.

III. **Отвертокъ**—корзинщику нужно четыре нумера: 0, 1, 2 и 3. Употребляются онѣ для завинчиванія винтовъ, главнымъ образомъ, при работахъ изъ бамбука.

Отвертки бываютъ одноконечныя и двухконечныя, по-

слѣднія удобнѣе. Отвертка имѣетъ видъ плоскаго куска стали съ отточеннымъ концомъ, задѣланнаго въ деревянную рукоятку (рис. 30).

Стоимость отвертки отъ 30 до 60 копѣекъ.

Рис. 30.

II и III. **Ножовка**—въ корзиночномъ дѣлѣ употребляется обыкновенной конструкціи (рис. 31).

Полотно ножовки должно быть мелкозубое, употребляющееся для обработки металловъ. Крупные зубья полотенъ не годятся въ этомъ дѣлѣ потому, что при распиловкѣ твердыхъ породъ — бамбука, камыша, пальмы и т. п.,—такіе зубья задираютъ глянцовитую оболочку матеріаловъ, что вліяетъ на цѣнность издѣлій.

Рис. 31.

Стоимость подобной ножовки 45—55 копѣекъ.

II и III. **Бензиновая и спиртовая лампочки** — служатъ для выгибанія камышей и бамбука.

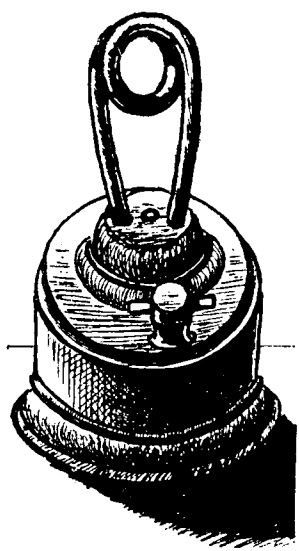


Рис. 32.

Образецъ мѣдной бензиновой лампочки представленъ на рисункѣ 32.

Спиртовая лампочка состоитъ изъ цинковаго цилин-

дрическаго резервуара, діаметромъ около 3 дм., вышиною $2\frac{1}{2}$ дм. (рис. 33). На рисункѣ видно, что резервуаръ имѣетъ не широкое горлышко, около 1 дм. Къ горлышку прикрѣплена цинковая горѣлка, по срединѣ которой проходитъ мѣдная трубочка, по длинѣ болѣе, чѣмъ до половины резервуара. Трубочка имѣетъ отверстіе въ $\frac{3}{8}$ дм., служащее для вдѣванія ваты, замѣняющей фитиль.

Рис. 33.

Для толстыхъ матеріаловъ пламя огня дѣлается больше, нежели для выгибанія тонкихъ камышей.

Чтобы предохранить спиртъ отъ испаренія, горѣлку лампочки покрываютъ цинковымъ колпачкомъ.

Подобныхъ спиртовыхъ лампочекъ въ продажѣ готовыхъ не имѣется и поэтому ихъ заказываютъ мѣднику или жестяннику.

Въ продажѣ встрѣчаются лампочки со стеклянным резервуаромъ, но онѣ для работы непрактичны и опасны, потому что резервуары часто бьются, вслѣдствіе чего можетъ быть пожаръ.

Стоимость лампочки съ цинковымъ резервуаромъ около 40—50 копѣекъ; стоимость стеклянной лампочки нѣсколько дешевле.

III. **Рашпили и напильчики** (рис. 34, 35 и 36)—употребляются при работахъ изъ бамбука и камыша, для

Рис. 34.

окончательнаго выравниванія, отдѣлки, при выпиловкѣ доньевъ и пр.

Рис. 35.

Крупнѣе 7 или 8″ рашпилей и напильниковъ покупать не слѣдуетъ.

Стоимость ихъ отъ 35 до 60 копѣекъ.

Рис. 36.

III. **Краскотерка**—какъ само названіе показываетъ, употребляется для растиранія красокъ.

Краскотерки бываютъ очень разнообразныхъ формъ, а также и конструкцій. Для корзинщиковъ слѣдуетъ покупать самыя простыя краскотерки: онѣ значительно дешевле и размѣры ихъ не такъ велики, что представляетъ удобство въ тѣсныхъ мастерскихъ.

Описанная ниже машинка самой простой конструкціи. Состоитъ она изъ воронки *d* (рис. 37), чугуннаго основанія (ножекъ) *b*, *b*, маховика, который при работѣ, посредствомъ двухъ небольшихъ зубчатыхъ колесъ (коническихъ шестеренъ) *c*, *c*, вращаетъ чугунную плиту, находящуюся подъ зубцами воронки.

Ось проходитъ сквозь чугунную плиту и образуетъ въ воронкѣ шпиль, съ припаянной горизонтально пластинкой. Винтомъ съ крылатой гайкой *a* регулируютъ треніе красокъ: при завинчиваніи—краска будетъ мельче, при развинчиваніи—крупнѣе.

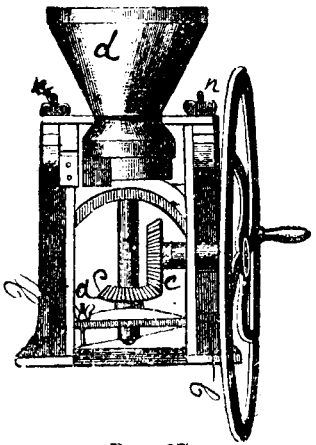


Рис. 37.

Стоимость подобныхъ краскотерокъ отъ 7 до 22 руб.

III. **Шпатель**—указанный на рисункѣ 38, употребляется для шпатлевки передъ окраскою издѣлій, преимущественно садовой мебели.

Онъ состоитъ изъ рукоятки и широкой стальной пластинки длиною въ 4″, шириною въ 2″ (это средній сортъ).

Корзинщику достаточно одного шпателя, такъ какъ широкаго примѣненія онъ не имѣетъ. Стоитъ шпатель около 45 копѣекъ.

III. **Мраморная плита**—употребляется для растиранія красокъ, замѣняя отчасти краскотерку. Она состоитъ изъ мелкозернистаго известняка (мрамора).

Мраморы бываютъ очень разнообразны; на такую плиту слѣдуетъ брать мраморъ русскій, добываемый на уральскомъ хребтѣ или въ Финляндіи.

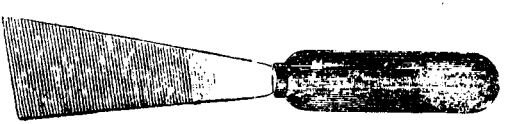


Рис. 38.

Размѣръ не долженъ быть больше 6 вершковъ ширины, 10 вершковъ длины и $1^1/_2$ вершка толщины.

Стоимость отъ 3 до 15 рублей, смотря по шлифовкѣ, а также и качеству. Конечно, плита не можетъ замѣнить машинку. Она необходима тамъ, гдѣ красокъ требуется незначительное количество, напр., при рисованіи картинъ и т. п.

III. **Курантъ**—употребляется для растиранія красокъ на плитѣ.

Онъ состоитъ изъ твердаго камня, обточеннаго въ видѣ конуса, съ закругленнымъ сѣченіемъ верха; широкая или нижняя часть его хорошо отшлифована. При работѣ курантъ становится на мраморную плиту, на которую кладутъ сухія краски и въ нихъ прибавляютъ немного льняного масла, чтобы смѣсь получалась въ видѣ творога. Курантъ берутъ обѣими руками и приводятъ въ движеніе по плитѣ, растирая имъ краски.

При такомъ способѣ приготовленія краски получаютъ необходимую чистоту цвѣта. Размѣръ куранта: вышина 6 верш., ширина низа $2^1/_2$ вершка, ширина верха $^1/_2$ вершка. Стоимость курантовъ отъ 1 до 5 рублей; но корзинщику не нужно покупать дороже 1 руб. 25 коп.

Конечно, если будетъ куплена краскотерка, то плиты и куранта не нужно совсѣмъ.

III. **Золотарный ножъ**—вполнѣ можно уподобить простому столовому ножу, только онъ значительно тоньше и потому болѣе гибокъ.

Размѣръ ножа не долженъ быть больше 8 дюймовъ.

Стоимость хорошаго ножа такой длины около 1 рубля.

III. **Золотарная подушка**—состоитъ изъ доски, шириною $5^1/_2''$, длиною 8″, на которую толстымъ слоемъ наложена вата и сверхъ послѣдней натянута мягкая кожа, замѣняющая наволоку.

Къ одному боку долевыхъ сторонъ подушки придѣлана изъ папки или тонкаго дерева стѣнка, вышиною въ $^1/_2''$, которая предохраняетъ листки золота отъ движенія воздуха, а слѣдовательно и порчи.

Подушечку эту корзинщикъ можетъ сдѣлать самъ.

Ш. **Кисти изъ бѣлой щетины**. Такихъ кистей необходимо имѣть 4 №№: 2, 7, 10 и 13. Каждая кисть состоитъ изъ трехъ главныхъ частей: стержня, связки и волосъ или щетины.

Покупать кисти указанныхъ №№ слѣдуетъ предпочтительно французской вязки (рис. 39).

Кисти изъ бѣлой щетины наиболѣе удобны для равномѣрнаго окрашиванія издѣлій.

Новыя кисти нужно, раньше, чѣмъ употреблять въ ра-

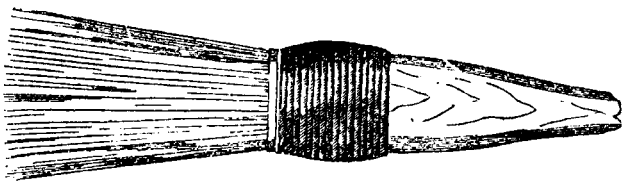


Рис. 39.

боту, опустить на нѣсколько минутъ въ горячую воду, а затѣмъ въ разваренный густой клей, отчего онѣ становятся гораздо крѣпче: клей, проникая въ закрѣпы, производитъ набуханіе въ основаніи кисти и этимъ предохраняетъ отъ выпаденія щетинокъ, при зацѣпленіи за гвоздики и разнаго рода неровно срѣзанные концы камыша, ивы и т. п.

Рис. 40.

Стоимость кистей около 6, 15, 20 и 35 копѣекъ за штуку.

II и III. **Кистей бѣличьихъ** — требуется не менѣе трехъ №№, а именно: № 10, № 12 и № 13 *).

Кисти изъ бѣличьей щетины отличаются большею мягкостью, сравнительно съ кистями изъ бѣлой щетины, да и устроены онѣ иначе: щетина такихъ кистей расправлена на подобіе щетки и вставлена въ жестяную закрѣпку, прочно сжимающую концы щетины и придающую

*) Указанные мною номера слѣдуетъ покупать не изъ гроссовъ, а розничнo, такъ какъ въ гроссахъ №№ другіе.

кисти плоскій видъ (рис. 40). Подобныя кисти большею частью употребляются для лакировки издѣлій. Лакировка этими кистями получается ровная и гладкая.

Затвердѣвшій на кистяхъ лакъ отмывается или спиртомъ, или водою съ мыломъ, въ зависимости отъ качества лака. Спиртовый лакъ смываютъ посредствомъ спирта, а масленый—водою съ мыломъ.

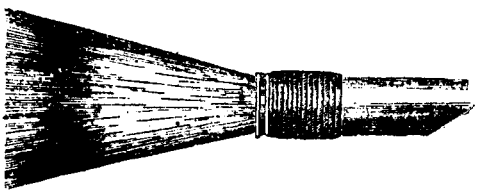


Рис. 41.

Стоимость указанныхъ №№ бѣличьихъ кистей отъ 15 до 65 копѣекъ.

III. **Флейцъ** или мягкая кисть изъ барсучьей щетины—употребляется, для стушевки тоновъ въ нанесенныхъ слояхъ краски и вообще при всякомъ чистомъ окрашиваніи.

Флейцъ изображенъ на рисункѣ 41.

III. **Термокаутеръ** или аппаратъ для выжиганія,—состоитъ изъ флакона съ металлической пробкой и подвижнымъ регуляторомъ, имѣющимъ три номера: 1, 2, 3.

Сверху пробки укрѣплена стрѣлка, показывающая при повертыванія регулятора номера и величину поворота.

На пробкѣ имѣются два металлическія ушка (рис. 42). На одно ушко *a* надѣвается гуттаперчевая трубочка, идущая отъ гуттаперчеваго же шара, при помощи котораго накачивается воздухъ. На другое ушко *b* надѣвается вторая гуттаперчевая трубочка, другой конецъ которой надѣтъ на ручку иглы, содержащей внутри платиновую губку.

Иглъ для термокаутера нужно три: толстую—для тушовки фоновъ, среднюю, употребляющуюся почти во всѣхъ случаяхъ, кромѣ тушевки крупныхъ фоновъ, и тонкую—для

нанесенія мелкихъ штриховъ и разнаго рода подправокъ.

Иглы эти изготовляются изъ платины.

Стоимость каждой иглы отъ 2 руб. 50 коп.

Ш. **Топоръ**—служитъ при обрубаніи корней бамбука,

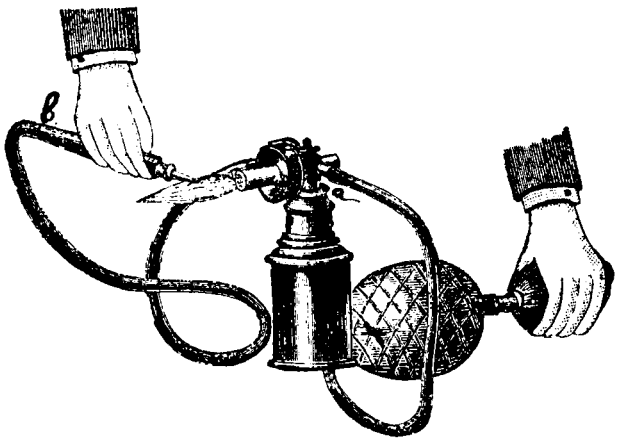


Рис. 42.

для сообщенія имъ красиваго вида. Начисто отдѣлываются стесанныя мѣста рашпилемъ.

Топоръ корзинщика безусловно долженъ быть легкимъ и притомъ лучшаго качества.

Фасонъ болѣе удобный показанъ на рисункѣ 43.

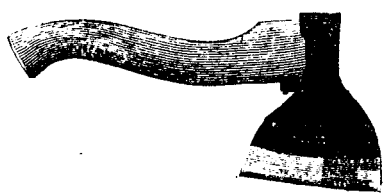


Рис. 43.

Ш. **Ресмасъ** — употребляется для нанесенія рисокъ *) на дерево.

При помощи его риски проводятся только отъ прямолинейныхъ краевъ доски или бруска; разстояніе между кра-

*) Такъ называютъ ремесленники, на своемъ спеціальномъ языкѣ, линіи, проводимыя на доскахъ, брускахъ и т. п.

емъ предмета и рискою увеличивается и уменьшается посредствомъ регулированія выдвижного стержня (рис. 44). Ресмасы бываютъ деревянные и металлическіе; послѣдніе удобнѣе: стержни такихъ ресмасовъ прижимаются посредствомъ винта, что благопріятствуетъ успѣху въ работѣ,

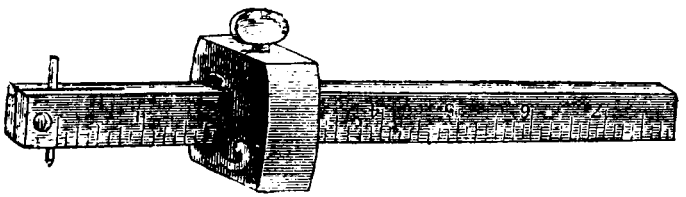


Рис. 44.

а дѣленія па дюймы и сантиметры, нанесенныя на этихъ стержняхъ, облегчаютъ установку прибора.

Металлическіе ресмасы нѣсколько дороже деревянныхъ, но несравненно удобнѣе ихъ. Стоимость простого ресмаса 45 коп., а металлическаго—75 и 80 копѣекъ.

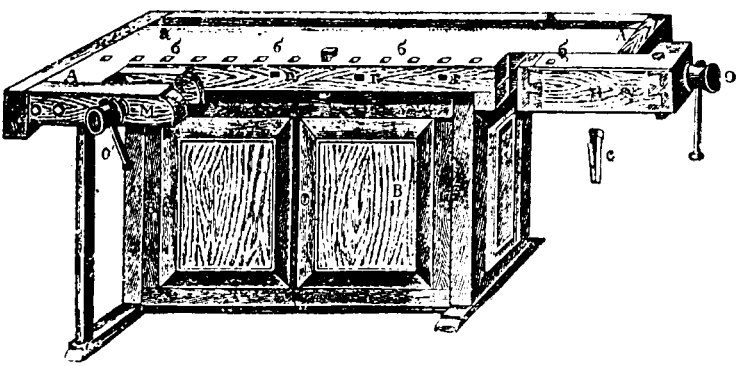


Рис. 45.

Ш. **Столярный верстакъ**. Первымъ и существеннѣйшимъ приспособленіемъ для удержанія куска дерева при обработкѣ его служитъ столярный верстакъ.

Онъ состоитъ изъ двухъ главныхъ частей: крышки или

верха, обозначеннаго буквами *A*, *A*, и подверстачья, или основанія—*B*, *B* (рис. 45).

Подверстачья бываютъ въ видѣ простыхъ массивныхъ ножекъ, соединенныхъ поперечными брусками, или же съ глухими низами на подобіе шкафчиковъ, которые въ нѣкоторыхъ случаяхъ являются желательнымъ приспособленіемъ для храненія инструментовъ, чертежей и рисунковъ.

Глухія подверстачья больше всего дѣлаются двухстворчатыя.

Верстачная доска, обозначенная на нашемъ рисункѣ буквами *A*, *A*, имѣетъ пару тисковъ *M* и *N*. Тиски *N* называются продольными или задними и приводятся въ движеніе винтомъ *O*: при движеніи этого винта вправо тиски приближаются къ верстаку и могутъ зажать обрабатываемый предметъ; тиски же *M* называются поперечными или передними и состоятъ изъ винта *O* и дощечки *P*; при вращеніи вправо винта *O* дощечка *P* приближается къ верстаку и можетъ зажать находящійся между нею и верстакомъ предметъ. Въ продольныхъ тискахъ весьма удобно зажимать бруски и, вообще, болѣе толстые предметы; поперечные же тиски предназначены, главнымъ образомъ, для зажиманія досокъ плашмя. Кромѣ того, на верстачной доскѣ имѣется рядъ прямоугольныхъ отверстій *б*, *б*... и такое же отверстіе *б* находится на концѣ продольныхъ тисковъ: вставляя двѣ гребенки въ отверстіе *б* и *б* и сдвигая тиски, зажимаютъ между гребенками обработываемое дерево, лежащее на поверхности верстака. Отверстія *б*, *б*, *б*... квадратныя, имѣютъ чаще всего въ сторонѣ $^3/_4$ вершка; размѣщены они другъ отъ друга на разстояніи около $2^1/_4$—3 вершковъ.

Гребенки снабжаются пружиною, посредствомъ которой онѣ удерживаются въ отверстіяхъ на желаемой высотѣ, не проваливаясь. Длина гребенокъ бываетъ около $4^1/_2$ вершковъ.

Вдоль задней стороны верстачной доски тянется ко-

рытообразное углубленіе, куда можно класть разные инструменты и мелочи, которые имѣются при работѣ подъ рукою.

Длина верстака бываетъ отъ 2 ар., ширина—отъ 10—12 вершковъ, а высота—около 17 вершковъ и должна сообразоваться съ ростомъ рабочаго.

Въ хорошихъ верстакахъ верхняя доска дѣлается изъ крѣпкаго, твердаго дерева—ясеня, дуба, бука или пальмы—толщиною, по крайней мѣрѣ, $2^1/_2$ вершка, въ болѣе же простыхъ верстакахъ ее дѣлаютъ изъ березы или сосны и толщиною около 2 вершковъ.

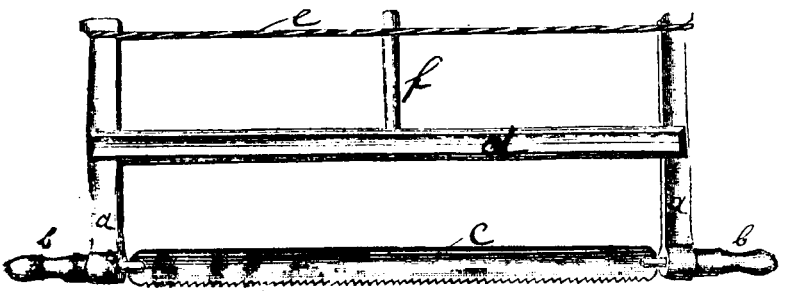


Рис. 46.

Въ толщѣ верстачной доски дѣлаются иногда квадратныя гнѣзда *г*, *г*, *г*, размѣромъ въ сторонѣ около одного вершка. Въ эти боковыя верстачныя гнѣзда вставляются подпорные деревянные колышки, которые служатъ для лучшаго удержанія болѣе длинныхъ досокъ и планокъ, зажимаемыхъ въ передніе тиски *М*.

Съ верстакомъ, во время работы, слѣдуетъ обращаться весьма осторожно: отъ пиленія, долбленія и другихъ тяжелыхъ работъ онъ можетъ придти въ негодность, особенно для струганія тонкихъ досокъ. Для избѣжанія порчи полезно подкладывать подъ обработываемый предметъ дощечку, чтобы всѣ порѣзы, главнымъ образомъ, пилою, приходились на нее, а не на крышку верстака.

III. **Лучковая пила.**—Пилъ для столярныхъ работъ въ

корзиночной мастерской требуется двѣ: лучковая средняго размѣра и поворотная пила.

Лучковая пила изображена на рисункѣ 46; она требуется для пиленія досокъ по прямымъ линіямъ, вдоль и поперекъ.

Пила эта состоитъ изъ деревяннаго станка, называемаго лучкомъ, и полотна, т.-е. широкой стальной пластинки, хорошо закаленной; на одной изъ узкихъ граней полотна находится рядъ рѣзцовъ, зубьевъ. Полотно это не должно быть по ширинѣ больше $1^1/_2''$, длинѣ—28″ и толщинѣ—$^1/_{32}''$.

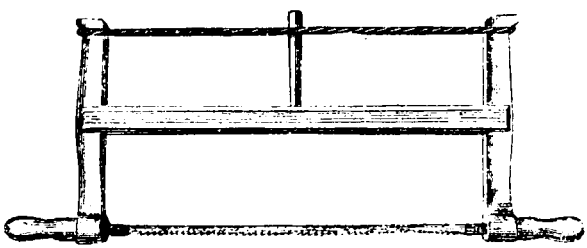


Рис. 47.

Лучекъ состоитъ изъ двухъ планокъ *a*, *a*, въ оконечностяхъ которыхъ сдѣланы круглыя сквозныя отверстія для пропуска точеныхъ ручекъ *в*, *в*. Ручки въ этихъ отверстіяхъ могутъ вращаться съ нѣкоторымъ треніемъ о стѣнки отверстій.

Въ концахъ точеныхъ ручекъ сдѣланы продольные пропилы, въ которые вставляются и укрѣпляются концы полотна пилы *c*. При вращеніи ручекъ поворачивается и полотно пилы.

Планки по срединѣ распираются поперечиной *d*, на концахъ которой, для надежности упора, сдѣланы вилообразные выемы, соотвѣтствующіе толщинѣ планокъ.

Поперечину при надобности можно легко вынимать.

Свободные концы планокъ ряда въ четыре стянуты тонкой веревкой *e*, въ средину которой вложена деревянная закрутка *f*, упирающаяся въ поперечину *d* и служа-

щая для закручиванія веревки, а слѣдовательно — и для натягиванія или ослабленія полотна пилы.

При устанавливаніи пилы нужно смотрѣть, чтобы полотно ея было совершенно ровно (не перекручено), иначе пила будетъ криво пилить.

Перекрутка полотна исправляется посредствомъ повертыванія въ ту или другую сторону ручекъ.

III. **Поворотная пила** (рис. 47)—совершенно похожа на предыдущую, только полотно ея, сравнительно съ полотномъ лучковой пилы, значительно уже. Ширина такого полотна $^5/_{16}''$, длина же, какъ и у предыдущей пилы. Устанавливается она одинаково съ простой лучковой пилой.

Ш. **Шерхебель**—употребляется для струганія неровныхъ и грубыхъ поверхностей досокъ, оставшихся послѣ пилы. Длина колодки шерхебеля нормально въ 10 дм., ширина желѣзка не болѣе $1^1/_4$ дм. Желѣзко его имѣетъ лезвіе закругленное (рис. 48), заточенное по дугѣ чтобы снимаемая имъ толстая стружка не была въ то же время широка, что затрудняло бы струганье. Стружка снимается лишь самымъ нижнимъ, наиболѣе выдающимся краемъ желѣзка. Обструганная такимъ инструментомъ доска имѣетъ поверхность, исполосованную рядами желобковъ.

Рис. 48.

Устройство шерхебеля просто: онъ состоитъ изъ четырехугольнаго бруска, имѣющаго ширину меньшую высоты. По срединѣ этого бруска (или колодки) сдѣланъ наклонный прорѣзъ, въ который вкладывается желѣзко. Отверстіе сдѣлано такъ, что въ него желѣзко можетъ входить свободно. На низу колодки ширина отверстія почти равна толщинѣ желѣзка, а кверху постепенно расширяется, чтобы дать свободный выходъ стружкамъ. Желѣзко въ колодкѣ укрѣпляется при помощи деревяннаго клина (рис. 49). Клинъ загоняется въ отверстіе легкими ударами молотка.

Рис. 49.

Колодки готовятся изъ твердаго и сухого дерева. Нѣ-

которые столяры этотъ инструментъ дѣлаютъ сами, но корзинщику сдѣлать его не такъ легко, къ тому же и стоитъ онъ не дорого, 55—60 копѣекъ, потому выгоднѣе его купить готовымъ.

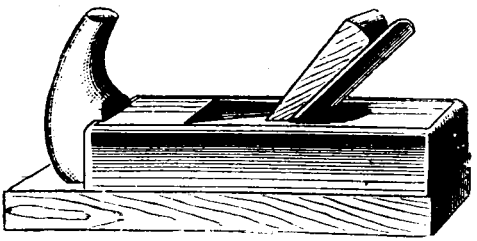


Рис. 50.

Собранный шерхебель изображенъ на рисункѣ 50.

III. **Ординарный рубанокъ** — употребляется для полученія гладкой поверхности дерева. Лезвіе желѣзка должно быть прямолинейно и только углы его, почти незамѣтно для глаза, закругляются для того, чтобы при работѣ не оставалось на деревѣ бороздъ.

Ординарнымъ рубанкомъ онъ называется потому, что имѣетъ одно желѣзко. Рубанокъ состоитъ изъ такой же колодки, какъ у шерхебеля, только она, какъ и желѣзко, немного пошире. Длина колодки рубанка 10—11″. Желѣзко плоское, шириною до 2 дюймовъ.

При установкѣ желѣзка плотно зажимаютъ его клинкомъ въ отверстіи колодки; если желѣзко слишкомъ мало выступаетъ за грань колодки, нужно ударять молоткомъ по передку колодки, если же слишкомъ много, то — по задку ея; такимъ образомъ достигаютъ, что лезвіе выступитъ какъ надо.

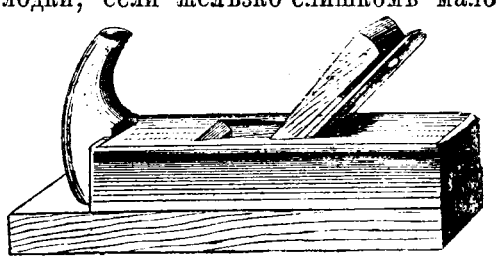


Рис. 51.

Во всякомъ случаѣ, при установкѣ выпущенное остріе желѣзка должно быть немного меньше требуемаго: при окончательной забивкѣ клинка оно уже само собою нѣсколько продвигается впередъ. Надо слѣдить, чтобы же-

лѣзко выдвигалось равномѣрно, въ противномъ случаѣ, если одинъ бокъ его выдвинется больше,—онъ будетъ портить гладкую поверхность доски. Для отточки желѣзка, его нужно вынимать изъ колодки легкими ударами по заднему краю колодки; тогда клинокъ ослабнетъ и желѣзко можно вынуть рукой. Рубанокъ этотъ представленъ на рисункѣ 51.

Стоимость его не дороже 60—65 копѣекъ.

III. **Фуганокъ** — употребляется для сфуговки досокъ при склеиваніи, а также имъ выравниваютъ поверхность досокъ послѣ ординарнаго рубанка.

Фуганокъ по своему устройству совершенно похожъ на рубанокъ, только колодка фуганка длиннѣе и желѣзко у него не ординарное, а двойное и болѣе широкое, до $2^1/_2$ дм.

Для корзиночной мастерской колодка фуганка не требуется очень большого размѣра, потому что фуговать приходится недлинныя доски, не больше $1^1/_2$ аршинъ.

Болѣе подходящимъ размѣромъ нужно считать фуганокъ, у котораго колодка не болѣе 22″ длиною и $2^1/_2$″ шириною. Хотя такого размѣра фуганокъ и называютъ нѣкоторые столяры полуфуганкомъ, но я нахожу названіе это неправильнымъ: при покупкѣ, если спрашивать полуфуганокъ, — непремѣнно будутъ показывать двойной рубанокъ, а нѣтъ—такъ ординарный. При установкѣ фуганка поступаютъ такъ же, какъ и съ рубанкомъ, только колотятъ при выниманіи желѣзка не въ задній край, а въ устроенную наверху грани деревянную пуговку.

Рис. 52.

Для образованія двойного желѣзка укрѣпляется при помощи винта желѣзко фальшивое.

Фальшивое желѣзко тоже имѣетъ фаску, но она

рѣжущаго дѣйствія никакого не производитъ, а служитъ только для закалыванія стружки, которая надрѣзается остріемъ настоящаго желѣзка. Желѣзки свинчиваютъ, какъ показано на рисункахъ 53 и 54. Лезвіе фальшиваго желѣзка должно быть не совсѣмъ въ уровень съ лезвіемъ настоящаго, а нѣсколько (около полумиллиметра) отступя за него (рис. 54).

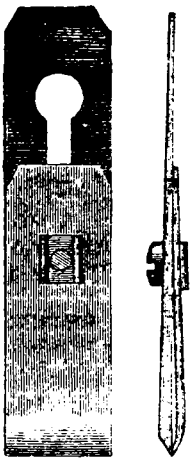


Рис. 53 и 54.

Для полученія толстой или тонкой стружки лезвіе настоящаго желѣзка выставляется то больше, то меньше, что достигается, какъ и въ рубанкѣ, поколачиваніемъ по передку или же по пуговкѣ. Фальшивое желѣзко при вложеніи въ отверстіе колодки, должно быть обращено къ клинку, въ которомъ для шайбы винта выбрано гнѣздо. Стоимость фуганка около 2 рублей.

III. **Шлифтикъ**—употребляется для окончательнаго выглаживанія поверхности.

Онъ устроенъ (рис. 55) такъ же, какъ и фуганокъ, только колодка меньше по величинѣ. Установка желѣзокъ производится какъ и въ фуганкѣ, но лезвіе у настоящаго желѣзка должно быть выпускаемо еще меньше, такъ какъ стружка въ работѣ шлифтикомъ должна выходить самая тонкая.

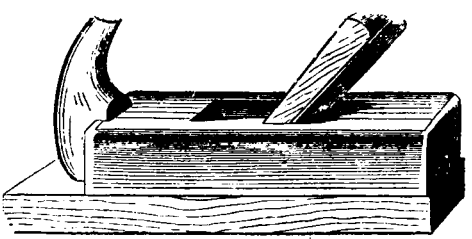


Рис. 55.

Стоимость хорошаго шлифтика отъ 60 до 75 копѣекъ.

III. **Кіянка** — замѣняетъ собою молотокъ, но она

несравненно удобнѣе его тѣмъ, что отъ удара кіянкою по дереву послѣднее не такъ мнется.

Она состоитъ изъ куска твердаго дерева, обдѣланнаго въ форму нѣсколько изогнутаго восьмиграннаго параллелепипеда. Ручка укрѣпляется въ выгнутыхъ граняхъ, какъ это показано на рисункѣ 56.

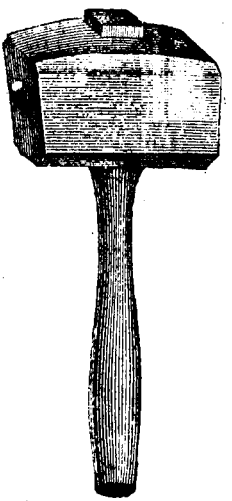


Рис. 56.

Кіянки бываютъ очень разнообразны по виду, но описанная здѣсь наиболѣе удобна для корзиночной мастерской. Покупать кіянку слѣдуетъ средняго размѣра. Стоимость ея не высока, смотря по работѣ и дереву, отъ 20 до 50 копѣекъ.

III. **Донце** (рис. 57) — употребляется для торцеванія досокъ, брусковъ и т. п. При торцеваніи квадратной доски нужно сначала оба продольныя ребра ея хорошо состругать рубанкомъ или фуганкомъ, при чемъ оструганные края доски должны быть совершенно параллельны одинъ другому, иначе торцы не будутъ перпендикулярны продольнымъ гранямъ.

Состоитъ донце изъ ровно выструганной доски, крѣпкаго дерева, желаемой длины; болѣе подходящій размѣръ

Рис. 57.

для корзиночной мастерской: $1^1/_4$ арш. длины, шириною въ $3^1/_2$ вершка, толщиною въ 1 дюймъ.

Къ одному краю длинной доски придѣлываютъ два отрѣзка; форма и расположеніе ихъ видны на рисункѣ.

Такимъ образомъ на длинной доскѣ образуется возвышенность, дающая возможность торцевать доски подъ угломъ 45° и 90°.

Стоимость этого донца около 1 рубля, но его можно сдѣлать и самому.

III. **Цыкля**—употребляется для очистки дерева, приготовленнаго къ полировкѣ.

При работѣ цыклей поступаютъ такъ: берутъ доску, хорошо оструганную двойнымъ рубанкомъ, зажимаютъ ее въ верстакъ между гребенокъ и, при помощи цыкли, удаляютъ всѣ неровности, которыя, не смотря на тщательное струганіе шлифтикомъ, остались на поверхности доски. Опытный столяръ, конечно, и однимъ шлифтикомъ можетъ стругать очень гладко, не нуждаясь въ цыклѣ.

При работѣ цыклю слѣдуетъ держать обѣими руками такъ, чтобы она длиннымъ своимъ ребромъ укладывалась на поверхности доски. Соскабливаніе неровностей производится только вдоль слоевъ доски. Цыкли по своей формѣ бываютъ очень разнообразны, но для корзинщика требуется цыкля одного фасона, а именно показанная на рисункѣ 58. Состоитъ она изъ стальной пластинки, толщиною въ $^1/_{32}''$, длиною $4^1/_2''$ или $5''$, шириною около $2''$.

Рис. 58.

Легко притупляясь въ работѣ, цыкля нуждается въ частой правкѣ, которая производится посредствомъ куска плоской стали: по долевымъ гранямъ цыкли проводятъ нѣсколько разъ этой сталью, держа ее строго перпендикулярно къ ребру цыкли.

Цыкля стоитъ отъ 20—30 копѣекъ.

III. **Зенкель**—употребляется для разсверливанія дыръ, т.-е. гнѣздъ для головокъ шуруповъ (винтовъ). Работаютъ имъ какъ простой перкой, вложенной въ коловоротъ.

Рис. 59.

Зенкель состоитъ изъ стального гвоздя съ круглой головкой, на которой нарѣзана долевая рѣзьба (рис. 59), и бываетъ разныхъ величинъ, но для корзиночной мастерской требуется въ $^1/_{32}$, $^1/_{16}$, $^1/_8$ и $^1/_4$ дюйма.

Описывать подробнѣе употребленіе зенкеля излишне: инструментъ этотъ настолько простъ, что не составитъ никакого затрудненія и для начинающаго.

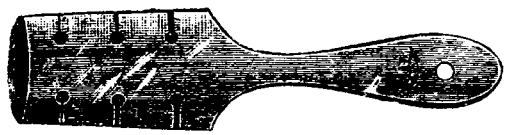


Рис. 60.

Стоимость зенкеля—25 копѣекъ за штуку.

III. **Разводка**—употребляется для отгибанія зубьевъ пилы въ стороны.

Состоитъ она изъ стальной пластинки съ ручкою (рис. 60), на которой съ одной стороны, а иногда и съ обѣихъ, сдѣлано по нѣсколько прямыхъ вырѣзовъ, различной ширины. Это самая простая разводка, но онѣ бываютъ разныхъ видовъ и есть настолько удобныя, что устанавливать ихъ можно механически, а это очень облегчаетъ примѣненіе ихъ къ дѣлу.

III. **Наградка**, изображенная на рисункѣ 61,— употребляется въ корзиночной мастерской исключительно при врѣзкѣ шпонокъ въ большихъ щитахъ, доскахъ.

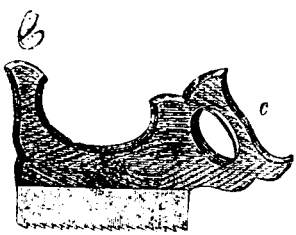


Рис. 61.

Состоитъ она изъ полотна въ 7″ или 8″ длиною и около 3 дюймовъ шириною. Полотно укрѣплено въ деревянной оправѣ, имѣющей двѣ рукоятки — *в* и *с*. При работѣ, правою рукою берутъ за рукоятку *с*, а лѣвую упираютъ въ рогъ *в* и тянутъ пилу на себя, слегка нажимая.

Для правильнаго пиленія наградкой требуется большой навыкъ, который пріобрѣтается не легко, потому

что наградка употребляется очень рѣдко. Труднѣе всего ею начать запилъ. Для облегченія запила, предварительно въ щитѣ дѣлаютъ надрѣзъ острымъ долотомъ, въ такомъ случаѣ пилить значительно легче, но все же нужна большая внимательность. Стоимость наградки отъ 50 копѣекъ.

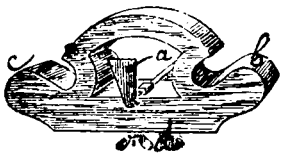


Рис. 62.

III. **Грунтубель**—употребляется для выборки изъ досокъ шпунтовъ, т.-е. гнѣздъ для шпонокъ.

Въ корзиночномъ дѣлѣ онъ можетъ быть замѣненъ стамесками, однако, съ той разницей, что работа при посредствѣ грунтубеля выполняется несравненно скорѣе и чище.

Состоитъ онъ изъ колодки, имѣющей форму неправильнаго кольца и двухъ отрогобъ—*в* и *с*, за которые во время работы нужно браться руками. Желѣзко у него совершенно иного устройства, сравнительно съ рубанками и фуганками. Оно имѣетъ форму лапы *а* (рис. 62) и укрѣпляется посредствомъ винта съ крылатой гайкой *d*; головку винта можно уподобить петлѣ, куда и вкладывается желѣзко.

Стоимость грунтубеля около 1 рубля 50 копѣекъ.

II и III. **Точило**.—Прежде чѣмъ приступить къ работамъ, необходимо сначала, какъ можно лучше, наострить инструменты, отъ чего зависитъ легкость, чистота и успѣшность въ работахъ. Для этой цѣли употребляются точило или простой брусокъ; конечно, на первомъ лучше можно наточить инструменты.

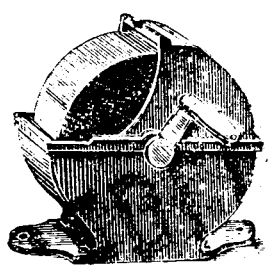


Рис. 63.

Точило должно быть изъ мелкозернистаго песчаника, безъ всякихъ примѣсей, отъ которыхъ камень получается неоднородной массы, а потому и не имѣетъ надлежащей твердости. Камень для точила въ корзиночную мастерскую

не слѣдуетъ брать большого размѣра, который стоитъ дорого.

Точила имѣются ножныя и ручныя. Для корзиночной мастерской вполнѣ достаточно точило ручное.

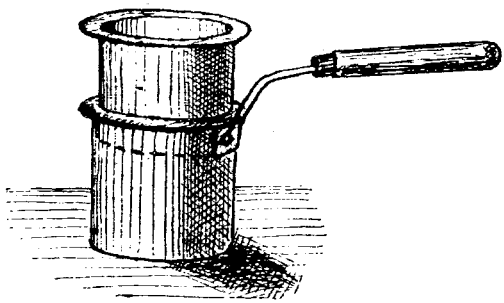


Рис. 64.

При работахъ на точильномъ камнѣ нужно строго соблюдать, чтобы вращеніе шло въ сторону точильщика. Въ этомъ только случаѣ заусенницы получаются самыя незначительныя и остріе инструмента, встрѣчая струю свѣжей воды, приносимой камнемъ изъ желоба, слабѣе нагрѣвается и потому не теряетъ прочности закалки. На ночь воду изъ желоба необходимо выливать, иначе часть камня, находящагося въ водѣ, дѣлается слабою и крошится, а образовавшаяся неровность на камнѣ дѣлаетъ его непригоднымъ для дальнѣйшихъ работъ, безъ предварительнаго выравниванія. Цѣна точила въ чугунномъ ящикѣ, безъ маховика, въ родѣ изображеннаго на рис. 63, не дороже 4 руб. 50 коп.

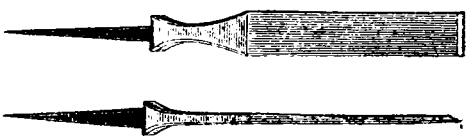


Рис. 65.

III. **Клеянка** (рис. 64)—употребляется для варки клея. Клеянки бываютъ жестяныя и мѣдныя; послѣднія конечно, могутъ служить дольше. Состоитъ клеянка изъ двухъ котелковъ, вкла-

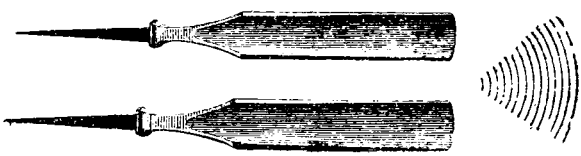


Рис. 66.

дывающихся одинъ въ другой. Въ большой котелокъ, снабженный ручкою для переноски, наливается вода, чтобы клей не пригоралъ и не портился.

Стоимость клеянокъ отъ 30—75 коп. Мѣдныя продаются по вѣсу.

Стамески, изображенныя на рисункахъ 65 и 66—употребляются главнымъ образомъ при работахъ изъ бамбука

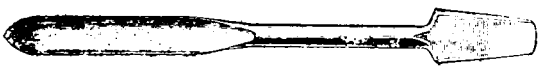


Рис. 67.

и камыша, а также и въ столярномъ дѣлѣ. Ширина ихъ бываетъ отъ $^1/_8''$ до $3''$; лезвіе перпендикулярно къ оси стамески. Грань фаски затачиваютъ сообразно съ твердостью породъ обрабатываемыхъ деревъ. Грань лезвія образуетъ уголъ отъ 18 до 30°.

Ручки для стамесокъ должны изготовляться изъ твердыхъ деревъ, и кромѣ того, чтобы ручки не трескались, на нихъ нагоняются гайки.

Рис. 68.

Стамески, какъ плоскія, такъ и полукруглыя, не должны быть слишкомъ широкими. Лучшій размѣръ полукруглыхъ стамесокъ отъ $^1/_4$ до $^3/_4''$, а размѣръ плоскихъ отъ $^1/_4$ до $1''$. При чемъ полукруглыя стамески не слѣдуетъ покупать съ внутренней фаской, такъ какъ онѣ очень затрудняютъ оттачиваніе. Стоимость одной стамески отъ 25 до 75 коп.

III. **Перовая и центровая перки**, указанныя на рисункахъ 67 и 68,—употребляются для сверленія дыръ. Раз-

мѣръ перокъ долженъ быть отъ $^1/_{16}''$ до $1^1/_2''$. Перовыя, впрочемъ, не должны быть больше $^1/_2''$. Стоимость тѣхъ и другихъ не велика, отъ 8 до 35 коп. штука. При сверленіи перки вкладываютъ въ коловороть и зажимаютъ винтомъ, какъ это сказано въ описаніи пріемовъ сверленія.

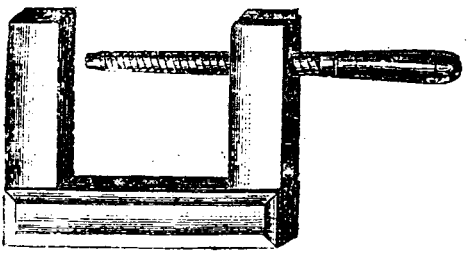


Рис. 69.

Струбцыны—употребляются въ корзиночной мастерской небольшихъ размѣровъ, при склеиваніи досокъ въ щиты и въ работахъ изъ бамбука. Струбцынъ нужно штукъ 6—8; размѣръ ихъ отъ 4 до 6 верш.

Каждая струбцына состоитъ изъ трехъ брусковъ крѣп-

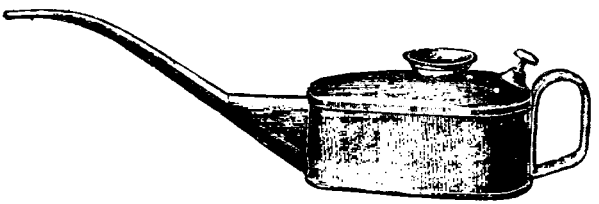


Рис. 70.

каго дерева (березы или бука), при чемъ одинъ брусокъ дѣлается длиннѣе двухъ остальныхъ; параллельно длинному бруску ходитъ винтъ. Бруски соединены на подобіе буквы П (рис. 69). Крѣпкій буковый винтъ проходитъ въ сквозное винтообразное отверстіе одного короткаго бруска и долженъ почти достигать противоположнаго бруска. За-

жимъ посредствомъ струбцыны довольно силенъ. Покупать струбцыны слѣдуетъ парами. Стоятъ онѣ недорого, отъ 35—55 коп. каждая.

II и III. **Масленка**—употребляется очень рѣдко, для смазыванія деревяннымъ масломъ точила и др. инстру-

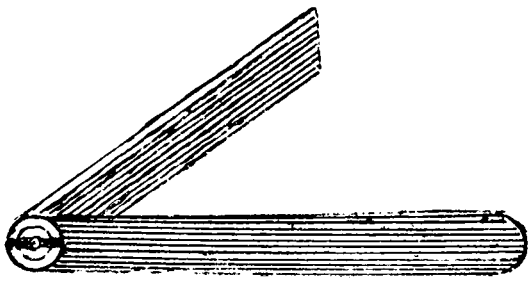


Рис. 71.

ментовъ (рис. 70). Стоимость жестяной масленки, простой конструкціи и небольшого размѣра, около 35 коп.

III. **Малка**—примѣняется въ корзиночномъ дѣлѣ для нанесенія прямыхъ линій на доскахъ, идущихъ на приготовленіе доньевъ. Устройство малки очень простое: она состоитъ изъ деревянной ручки и деревянной линейки,

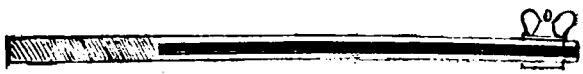


Рис. 72.

укрѣпленной въ прорѣзѣ ручки посредствомъ винта, который проходитъ сквозь ручку, а также и линейку (рис. 71 въ раздвинутомъ видѣ и 72 въ сложенномъ положеніи). Винтъ на одной сторонѣ снабженъ крылатой гайкой, чѣмъ облегчается закрѣпленіе линейки при установкѣ ея подъ нужнымъ угломъ.

Малка вполнѣ можетъ замѣнить обыкновенный ярунокъ. При покупкѣ малки нужно обращать вниманіе на твер-

дость дерева и на крылатую гайку винта, при помощи которой легче устанавливать малку. Стоимость малки около 50—75 коп.

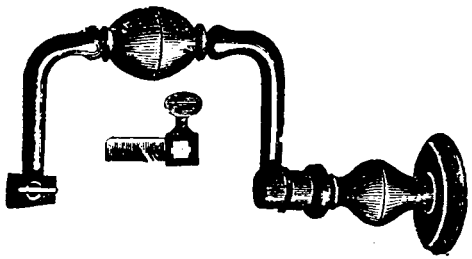


Рис. 73.

III. **Коловоротъ** — въ корзиночномъ дѣлѣ требуется очень рѣдко. Онъ состоитъ изъ желѣзной дуги съ деревянною головкою, одѣтою на одинъ конецъ дуги. Верхняя часть дуги свободно вращается въ деревянной головкѣ, а нижняя—имѣетъ отверстіе, куда и вставляются перки, закрѣпляемыя зажимнымъ винтомъ.

При работѣ поступаютъ такъ: лѣвою рукою нажимаютъ на головку, а правою вращаютъ кругомъ дугу, справа налѣво, держась при этомъ за деревянное кольцо, надѣтое на средину дуги, въ которомъ дуга, какъ и головка, свободно вращается. Стоимость простого коловорота, показаннаго на рисункѣ 73, около 50—65 коп.

III. **Корчетка**, указанная на рисункѣ 74, состоитъ изъ деревянной колодочки и проволочныхъ волосковъ. Употребляется для чистки засорившихся рашпилей и напильниковъ. Стоимость ея приблизительно 25 коп.

Рис. 74.

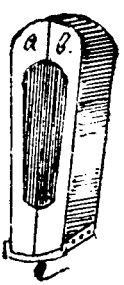


Рис. 75.

III. **Деревянные тиски** — употребляются при оттачиваніи пилъ. Тиски эти состоятъ изъ двухъ деревянныхъ брусковъ *a* и *b*, соединенныхъ снизу шарниромъ *c*, на которомъ они раскрываются и закрываются.

Во время работы тиски съ пилою зажимаются въ столярномъ верстакѣ. Тиски эти очень просты и ихъ легко приготовить самому корзинщику. Они наглядно изображены на рис. 75.

ГЛАВА II.

О МАТЕРІАЛАХЪ, УПОТРЕБЛЯЮЩИХСЯ ВЪ КОРЗИНОЧНОМЪ РЕМЕСЛѢ.

Для корзиноплетенія употребляются разныхъ породъ ива, испанскій камышъ, бамбукъ, пальма, кокосъ, целлулоидъ, раффія, люфа, солома, гвозди, ременныя ручки, шнуры, ленты и разные сорта травъ. Но главными матеріалами въ корзиночномъ дѣлѣ считаются: ива, камышъ, бамбукъ, пальма, раффія и солома.

Прутья ивы обыкновенно рѣжутся изъ дико растущихъ ивняковъ, встрѣчающихся повсемѣстно по берегамъ рѣкъ и озеръ всего нашего обширнаго государства; но подобный матеріалъ часто не отличается хорошими качествами, такъ какъ представляетъ изъ себя смѣсь разныхъ породъ и разновидностей ивы, изъ которыхъ многія почти совсѣмъ непригодны для корзиноплетенія. Чтобы получить наилучшій матеріалъ для корзиноплетенія, необходимо разводить искусственные ивняки, т. е. сажать иву только соотвѣтственныхъ сортовъ и на подходящей для той или иной породы почвѣ.

Хорошій матеріалъ даютъ слѣдующія породы:

Ива простая или бѣлоталъ (Salix viminalis L.). Она болѣе другихъ породъ употребляется для плетенія, потому что растетъ даже въ дикомъ состояніи повсемѣстно. Въ хозяйствѣ она занимаетъ первое мѣсто; употребляется съ корою для плетенія простыхъ, дешевыхъ корзинъ. Прутья

этой ивы хорошо раскалываются и идутъ на приготовленіе лентъ для плетенія мелкихъ издѣлій.

Ива эта не боится морозовъ, а также и сильной жары. При правильной посадкѣ ея въ одинъ годъ прутья вырастаютъ достаточно длинные и почти безъ сучьевъ, что для корзиночнаго дѣла составляетъ неоцѣнимыя достоинства. Лучше всего ива этого сорта растетъ на связной суглинистой не жирной почвѣ, съ присутствіемъ влаги. На жирной же почвѣ прутья бѣлотала бываютъ слишкомъ толсты и сучковаты, что обезцѣниваетъ его достоинства. Толстые прутья хуже отдѣляются отъ коры и, кромѣ того, имѣютъ слабую древесину. Такимъ образомъ, лучше всего, чтобы получить годный матеріалъ отъ этой ивы, слѣдуетъ садить ее на вышеуказанной почвѣ, какъ можно чаще, не менѣе 100.000 черенковъ на десятину; тогда прутья растутъ довольно тонкіе и гибкіе.

Толстые прутья имѣютъ желтый, не вполнѣ созрѣвшій цвѣтъ и при болѣе долгомъ сбереженіи трескаются, что, само собою разумѣется, обезцѣниваетъ матеріалъ, а также и работы, выполненныя изъ него. Для предохраненія толстыхъ прутьевъ отъ трещинъ нужно ихъ очистить отъ коры, хорошо просушить, расколоть и отдѣлить отъ нихъ сердцевину, затѣмъ уложить въ сухое помѣщеніе. Ленты этой ивы получаются длинныя, широкія и потому употребляются на приготовленіе плетенки на ребро, изъ которой изготовляютъ изящныя корзины подъ цвѣты.

Ива каспійская (Salix acutifolia) также считается отличнымъ матеріаломъ. Въ видѣ круглыхъ, очищенныхъ отъ коры и колотыхъ съ отдѣленіемъ сердцевины прутьевъ, она хорошо принимаетъ окраску, а также лакировку и позолоту. Прутья ея длинны, двухъ- или трехъ-годовалые, крѣпки и толсты, почему особенно пригодны, какъ болѣе толстый матеріалъ. Кора на этихъ прутьяхъ темно-красная, листья широкіе, острозазубренные, по краямъ волнистые, верхъ листа травянисто-зеленаго, а низъ

свѣтло-зеленаго цвѣта. Особенно жирную почву каспійская ива не любитъ, но отлично произрастаетъ на песчаной почвѣ. Она сильно боится осеннихъ заморозковъ и потому на сѣверѣ ее разводить нельзя.

Ива миндальная, краснолозъ, тальникъ (Salix amigdalina) даетъ самый бѣлый и превосходный матеріалъ для тонкихъ корзиночныхъ издѣлій, т.-е. употребляется главнымъ образомъ въ расколотомъ и очищенномъ отъ сердцевины видѣ: работы изъ круглыхъ прутьевъ краснолоза выходятъ грубы, потому что прутья коротки и толсты и ихъ часто приходится составлять.

При хорошихъ условіяхъ посадки эта ива даетъ большой урожай, особенно на суглинкѣ и хорошо удобренной песчаниковой почвѣ; сырости она требуетъ очень мало, но часто пропадаетъ отъ весеннихъ заморозковъ, которые вредятъ ея побѣгамъ.

Ива красноцвѣтъ (Salix purpurea), растущая на свѣжемъ, богатомъ перегноемъ, супескѣ и при благопріятныхъ климатическихъ условіяхъ, въ южной и средней полосѣ Россіи, даетъ хорошій матеріалъ для корзиноплетенія, главнымъ образомъ, изъ цѣлаго прута. Она незамѣнима для оплетенія ножекъ (въ корзиночномъ ремеслѣ онѣ называются балбашками), а также для выплетенія спинокъ къ стульямъ и кресламъ.

Особенно благопріятствуетъ работѣ тонкость, гибкость и крѣпость прутьевъ этой ивы. Въ расколотомъ видѣ они почти совсѣмъ не употребляются, потому что очень тонки, а если и употребляются, то для самыхъ мелкихъ издѣлій, какъ то: оплетенія флакончиковъ для духовъ и разныхъ маленькихъ корзиночекъ для искусственныхъ цвѣтовъ и конфетъ.

Кора молодыхъ прутьевъ желто-зеленаго цвѣта, а старыхъ—сѣраго цвѣта; концы молодыхъ прутьевъ слегка красноватые. Листья продолговато-овальные, съ зазубренными краями; верхняя часть листа имѣетъ уширенную форму; верхняя сторона листа ярко-зеленаго, а нижняя матово-зеленаго цвѣта. Растетъ эта ива медленнѣе другихъ

породъ, а потому только съ третьяго или четвертаго года даетъ полный урожай, да и то не такой значительный, какъ отъ ивы бѣлоталъ.

Ива уральская (Salix purpurea uralensis) имѣетъ большое сходство съ ивой красноцвѣтомъ и тоже даетъ хорошій матеріалъ для корзинноплетенія.

Кора у нея хорошо отдѣляется и прутья получаются немного толще, чѣмъ у ивы красноцвѣтъ, и гораздо ровнѣе — на длинѣ до 10 вершковъ совершенно одной толщины. Употребляется она въ расколотомъ и выструганномъ въ ленты видѣ. Кора свѣтло-зеленаго цвѣта, кое-гдѣ съ красными пятнышками. Отъ климатическихъ условій ростъ этой ивы почти совсѣмъ не зависитъ, но лучше она растетъ въ тепло-умѣренномъ поясѣ. Что же касается почвы, то она лучше любитъ свѣжій, богатый перегноемъ, супесокъ. Хорошій урожай получается только послѣ трехъ лѣтъ посадки.

Описанныя породы ивъ даютъ вполнѣ хорошій матеріалъ для всѣхъ родовъ корзиночныхъ издѣлій и на нихъ можно бы закончить свое описаніе, если-бы не было недостатка въ томъ, что породы эти, по климатическимъ или почвеннымъ условіямъ, не могутъ произрастать повсемѣстно; а потому необходимо указать сорта ивъ, менѣе требовательные къ этимъ условіямъ и вполнѣ обезпечивающіе качества матеріала и количество урожая. Изъ такихъ сортовъ заслуживаютъ особеннаго вниманія одна помѣсь и двѣ ея разновидности. Ивы эти въ климатическомъ отношеніи болѣе выносливы и даютъ матеріалъ, часто превосходящій по качеству основныя породы. Конечно, это много зависитъ отъ климата, почвы, нормальной посадки и ухода за плантаціями.

Первая помѣсь изъ упомянутыхъ ивъ за послѣднее время получила большое распространеніе въ Германіи. Она соединяетъ въ себѣ въ благопріятныхъ соотношеніяхъ гибкость желтолозника съ мягкостью корзиночной ивы, отъ чего матеріалъ получается очень хорошаго качества. Эта по-

мѣсь болѣе вынослива къ сильнымъ заморозкамъ и можетъ съ успѣхомъ произрастать даже на сѣверѣ. Прутья получаются нѣсколько толще желтолозника и длиннѣе, урожай несравненно больше. Однолѣтніе прутья вырастаютъ отъ $2^1/_2$ до $3^1/_2$ аршинъ длиною. Вторая разновидность ивы является тоже очень хорошимъ матеріаломъ для плетенія корзинъ. Прутья хорошо очищаются отъ коры и почти на длинѣ 10 верш. имѣютъ одинаковую толщину. Превосходно растетъ этотъ сортъ ивы на сильно удобренной хлѣвнымъ наземомъ (навозомъ) супесчаной или песчаной почвѣ, съ нѣкоторымъ присутствіемъ влаги. Первые два года послѣ посадки прутья получаются тощіе и стелются по землѣ; въ дальнѣйшемъ урожай увеличивается, а съ четвертаго или пятаго года достигаетъ нормальной величины. На сѣверѣ растетъ хуже предыдущаго сорта.

Черенки, посаженные для наблюденія въ Тотьмѣ, Вологодской губерніи, дали слѣдующіе результаты: желтолозника посажено 165 черенковъ; желтолозника съ корзиночной ивой 450 черенковъ и желтолозника съ уральской ивой 220 черенковъ. Послѣ зимы осталось здоровыхъ изъ перваго сорта 107 черенковъ, при средней длинѣ прутьевъ 1 арш. 6 верш.; изъ втораго сорта— 428 чер., при средней величинѣ прутьевъ 2 арш. 7 верш. и, наконецъ, изъ третьяго сорта осталось 173 черенка, средняя длина прутьевъ 1 арш. 12 верш., а черезъ годъ длина прутьевъ послѣдняго сорта увеличилась на 4 верш.; первые же два сорта остались почти безъ перемѣны.

Третьей разновидностью является:

Ламбертова ива (Salix Lambertiana). Эта ива превосходно и быстро растетъ; однолѣтніе прутья нерѣдко достигаютъ 6 арш. длиною. Употребляется въ видѣ палокъ на приготовленіе мебели и крупныхъ издѣлій. Въ климатическомъ отношеніи значительно выносливѣе ивы желтолозника; на сѣверѣ въ первые годы посадки растетъ не совсѣмъ хорошо, но, акклиматизировавшись, вполнѣ

уживается и даетъ обильный урожай цѣннаго матеріала. Посадка должна производиться частая и на не очень жирной супесчаной почвѣ. При соблюденіи поименованныхъ условій матеріалъ получается гибкій, вязкій, прочный и мало сучковатый. Хорошо раскалывается и выстругивается въ ленты.

Посадка и уборка ивовыхъ прутьевъ.

Мѣсто для разведенія плантаціи, обыкновенно, выбирается менѣе нужное въ хозяйствѣ и болѣе удобное для наблюденія за ивнякомъ. Новую плантацію не слѣдуетъ сразу закладывать большого размѣра, не провѣривши опытомъ—какія породы ивъ лучше произрастаютъ въ данной мѣстности. Для этого выписываютъ понемногу ивовыхъ черенковъ всѣхъ вышеуказанныхъ породъ, заготовляютъ по нѣсколько черенковъ мѣстныхъ дико-растущихъ ивъ и каждый сортъ садятъ отдѣльно. Какіе сорта лучше произрастаютъ въ данной мѣстности, тѣми и заполняютъ плантацію. Дѣлаютъ это или путемъ постепеннаго отсаживанія, или же выписываютъ черенки въ достаточномъ количествѣ изъ надежнаго питомника, лучше всего изъ казеннаго.

Хорошими прутьями для черенковъ считаются весенней рѣзки, притомъ сочные и сильные годовалые прутья. Черенки рѣжутся передъ самой посадкой, длиною отъ 7 до 9 вершковъ. Срѣзы должны производиться наискось и непремѣнно острымъ ножомъ.

Ламбертову и корзиночную ивы слѣдуетъ сажать на разстояніи 9 верш. въ рядахъ и 6 верш. между рядами (104.000 черенковъ на одну десятину), а всѣ другіе сорта лучше на разстояніи въ рядахъ 8 верш., а между рядами 6 верш. (112.900 черенковъ на десятину). Нѣкоторые лѣсоводы утверждаютъ, что частая посадка сокращаетъ срокъ существованія плантаціи, но я считаю, на основаніи опыта, частую посадку болѣе выгодной: прутья

быстрѣе растутъ и почти совсѣмъ не вѣтвятся, а черенки, посаженные въ направленіи съ юго-востока на сѣверо-западъ, хорошо отѣняютъ своими побѣгами почву и способствуютъ меньшему появленію сорныхъ травъ. Кромѣ того, для предупрежденія плантацій отъ сорныхъ травъ посадку ивы весьма желательно производить на землѣ, бывшей подъ сельско-хозяйственнымъ пользованіемъ, лучше всего, когда на ней въ послѣдній годъ былъ посаженъ картофель или посѣянъ овесъ; а затѣмъ земля плантаціи должна быть хорошо выравнена и взрыхлена, по крайней мѣрѣ, вершковъ на 8—10 глубиною, конечно, это зависитъ отъ почвенныхъ условій.

При обработкѣ торфяной почвы необходимо докопаться до лежащаго подъ ней песчанаго или глинистаго слоя и почву хорошо перемѣшать. Суглинистую и супесчаную почву съ глинистой подпочвой не слѣдуетъ глубоко копать, т. к. глина можетъ появиться на поверхности и этимъ очень повредить росту ивы.

Обработка почвы производится двумя способами. При первомъ способѣ почва вспахивается плугами, причемъ одинъ плугъ пускается позади другого, по одной и той же бороздѣ. Поднятые земляные пласты хорошо измельчаются при помощи желѣзной бороны и съ поверхности полосы тщательно собираются травы, корневища, выдернутыя изъ пластовъ бороною.

Обработка плугомъ только тогда признается хорошей, когда вспахиваніе производится два раза: первый разъ ранней весной, а послѣдній разъ осенью, передъ самой посадкой.

Второй способъ взрыхленія почвы безусловно считается лучшимъ. Состоитъ онъ въ перекапываніи земли лопатами, т. н. двойной штыковой. Почва при обработкѣ тщательно перемѣшивается: верхній слой попадаетъ на низъ, и наоборотъ.

Когда почва подготовлена какимъ-либо изъ указанныхъ способовъ, приступаютъ къ посадкѣ черенковъ.

Для этого обработанную площадь дѣлятъ на ряды соотвѣтственнаго размѣра, въ зависимости отъ породы ивы. Дѣленіе удобнѣе производить коннымъ маркеромъ, устроеннымъ на подобіе граблей съ передвижными желѣзными зубьями, вершковъ по 8 длиною, предназначенными проводить на поверхности земли долевыя и поперечныя посадочныя бороздки.

Маркеръ имѣетъ ручки и двѣ оглобли. При помощи ручекъ придаютъ маркеру во время работы желаемое направленіе. На мѣстахъ пересѣченія бороздокъ прокалываютъ тонкимъ желѣзнымъ шиломъ отверстія, куда и вставляютъ черенки отвѣсно, вверхъ побѣгами (глазками), стараясь, чтобы верхніе концы черенковъ возможно менѣе торчали изъ-подъ земли. Кругомъ черенковъ землю слегка утаптываютъ ногами для уплотненія почвы и заравниванія отверстій, проколотыхъ шиломъ. Необходимо слѣдить, чтобы посадка производилась правильными рядами а отверстія должны прокалываться аккуратно и непремѣнно на мѣстахъ пересѣченія лині

Посадку черенковъ производятъ ранней весной или осенью, въ послѣднемъ случаѣ плантацію необходимо укрывать на зиму соломою, мхомъ и т. п., чтобы она не померзла. Въ первые годы послѣ посадки слѣдуетъ особенно тщательно выпалывать сорныя травы, взрыхлять землю и пополнять голыя мѣста новыми черенками. Сорныя травы складываются около ивняка въ кучу и, перегнивши, даютъ отличное удобреніе, т. н. компостъ. Къ компосту примѣшиваютъ хлѣвный навозъ или негашеную известь и тогда удобреніе получается превосходнаго качества. Взрыхленіе почвы производится при помощи обыкновенной мотыги. Земля взрыхляется мотыгой вершка на два глубиною. Взрыхленіе почвы способствуетъ проникновенію въ глубь воздуха и просачиванію дождевой воды, а также увеличиваетъ урожай прутьевъ и долговѣчность ивняка. Долговѣчность плантаціи въ значительной степени зависитъ отъ времени срѣзки прутьевъ и

правильности выполненія этихъ работъ. Долголѣтнимъ опытомъ установлено, что осенняя и весенняя срѣзка прутьевъ значительно сохраняетъ плантацію и обезпечиваетъ полный урожай въ продолженіе 35—40 лѣтъ.

Срѣзку прутьевъ слѣдуетъ производить острыми ножами или ножницами, чтобы срѣзы получались ровными, гладкими; это особенно имѣетъ значеніе для плантаціи. Нарѣзанные прутья слабо связываются въ пучки и укладываются въ такое помѣщеніе, гдѣ не могли бы засохнуть. Передъ снятіемъ коры пучки ставятся комлями въ неглубокій водоемъ и мокнутъ до тѣхъ поръ, пока не будетъ вызвано движеніе соковъ, послѣ чего приступаютъ къ ошкуриванію прутьевъ. Работу ошкуриванія выполняютъ при помощи щемилокъ, пропуская въ нихъ прутья какъ можно аккуратнѣе, чтобы не разминать ихъ. Прутья пропускать сквозь щемилку слѣдуетъ по одному, а не по два сразу.

Пропущенные въ щемилкѣ и отдѣленные отъ коры прутья сушатся на солнцѣ, а во время ненастной поры— подъ крышами, причемъ особенно стараются не подмочить прутья дождемъ или просто водою, отчего они краснѣютъ. Во время просушки ивы, ко вбитымъ въ землю на нужномъ разстояніи кольямъ привязываются длинныя жерди, на которыя и растилаютъ тонкими слоями прутья.

Время отъ времени прутья ворочаютъ со стороны на сторону, а когда они хорошо просохнутъ, ихъ связываютъ въ пучки не болѣе 25—30 фунтовъ каждый. Пучки утягиваются при помощи пресса и связываются веревками, сначала съ комля, затѣмъ по серединѣ и, наконецъ, по вершинамъ.

Заготовленный такимъ образомъ матеріалъ укладываютъ въ сарай подъ крышей, гдѣ онъ и можетъ сберегаться долгое время.

Камышъ. Въ цѣломъ видѣ камышъ употребляется на приготовленіе корзинъ для переноски тяжестей на желѣз-

ныхъ дорогахъ и мануфактурныхъ фабрикахъ, а также для приготовленія мебели.

Расколотымъ камышомъ переплетаютъ сидѣнья къ мебели, обвиваютъ ручки къ разнымъ корзинамъ, ручки къ кофейникамъ и т. п. отдѣлку издѣлій.

Камышъ, разготовленный въ тонкія ленты, стоитъ отъ 45 коп. до одного рубля за фунтъ.

Для отдѣлки издѣлій больше всего употребляется глянцевиая оболочка камыша, сердцевина же выдѣлывается въ круглые пруты, т. н. педигомъ, который идетъ для болѣе изящныхъ и художественныхъ издѣлій, какъ напримѣръ, на изготовленіе стильной мебели, ширмъ, экрановъ, дѣтскихъ фасонныхъ колясокъ, этажерокъ, корзинъ подъ бумаги и т. п.

Камышей бываетъ около 30-ти сортовъ по толщинѣ и нѣсколько сортовъ по качеству; покупается онъ главнымъ образомъ въ Сингапурѣ, на Малаккѣ и на многихъ другихъ Зондскихъ островахъ.

Примѣрныя цѣны на камышъ слѣдующія: мягкій глянцевитый 1-го сорта, толщиною отъ 5 до 7 мм.—6 руб. за пудъ, а тотъ же второй сортъ—4 руб. 40 коп.

Камышъ твердый полу-бѣлый отъ 13 до 15 мм., перваго сорта—5 руб. 75 коп. за пудъ, второй сортъ—3 руб. 60 коп.; отъ 18 до 20 мм. первый сортъ—5 руб. 60 коп., второй—3 руб., толщиною отъ 20 до 24 мм. первый сортъ—6 руб. 40 коп., второй—4 рубля. Камышъ бѣлый, толщиною отъ 4 до 6 мм., перваго сорта—10 рублей.

Камышъ педигъ, т.-е. безъ глянцевитой оболочки, стоитъ нѣсколько дороже предыдущихъ цѣнъ, но зато педигъ значительно легче глянцевитыхъ камышей и имѣетъ разную толщину отъ 1 до 25 мм. въ діаметрѣ.

При покупкѣ камыша слѣдуетъ выбирать его какъ можно мягче, иначе онъ будетъ плохо выгибаться. Камыши педиги хорошо окрашиваются и золотятся; но стоимость ихъ увеличивается приблизительно раза въ три.

Бамбукъ употребляется большею частью въ кругломъ видѣ; дѣлаютъ изъ него столики съ маіоликовыми полками, этажерки съ ними же, а также всевозможную мебель, экраны и разныя цвѣточныя корзины.

Бамбукъ бываетъ темнаго и бѣлаго цвѣта. Родина бамбука въ тропическомъ поясѣ, но больше всего растетъ онъ въ Азіи въ Японскихъ владѣніяхъ, на островахъ Ликейскихъ и, главнымъ образомъ, встрѣчаются цѣлыя рощи на островѣ Формозѣ. Видъ этихъ рощъ похожъ на огромныя метелки, которыхъ какъ бы изъ одного бамбуковаго корня вырастаетъ до ста штукъ, вышиною до ста футовъ и толщиною до 1 фута каждый.

Японцы выдѣлываютъ изъ него легкія и прочныя веревки, паруса, цыновки, трости, столы; строятъ изгороди, крыши и даже цѣлые дома; кромѣ того, листья его идутъ на приготовленіе прекрасной писчей бумаги. Отдѣленныя колѣна употребляются вмѣсто сосудовъ и чашекъ.

Вывозится онъ въ Шанхай, а иногда Кантонъ, отправляется часто въ Россію черезъ Сибирь. Китай тоже богатъ бамбукомъ, въ особенности къ югу отъ бассейна рѣки „Янъ-Сикіянга“ или „Янъ-Цзы-Цзяна“. Китайцы употребляютъ его для разнаго хозяйственнаго обихода, какъ и японцы. Бамбукъ, купленный на мѣстѣ его родины, съ доставкой въ Россію обходится сравнительно дешево; но при покупкѣ его у насъ отъ торговцевъ, которые часто запрашиваютъ впятеро, особенно съ незнатоковъ настоящей цѣны, приходится платить очень дорого. Приблизительная цѣна ему слѣдующая: бамбукъ японскій темный безъ корней, толщиною отъ 8 до 10 мм., длиною въ 120 сантиметровъ стоитъ 5 коп. палка; толщиною 10—14 мм., той же длины,—7 коп. палка; толщиною 14—17 мм., длиною въ 120 сантиметровъ стоитъ 10 коп.; толщина 18—20 мм., той же длины—15 коп. за палку; длина 240 сантиметровъ, толщина отъ 20—25 мм.—25 коп.; толщина отъ 25—30 мм.—35 коп. палка; отъ 30—35 мм.—45 коп.; толщина 35—40 мм. по 50 коп. за палку.

Темный съ корнями длиною въ 20 сантиметровъ, толщиною отъ 8—10 мм.—5 коп. за палку; отъ 11—14 мм.—7 коп.; отъ 15—18 мм.—10 коп.; отъ 18—21 мм.—15 коп.; отъ 20—25 мм.—20 коп.; отъ 25—30 мм.—25 коп.; длина же въ 210 сантиметровъ и слѣдующей толщины въ 20—25 мм.—30 коп.; въ 25—30 мм.—45 коп.; въ 30—35 мм.—50 коп.; въ 35—40 мм.—55 коп. и т. д.

Бѣлаго цвѣта безъ корней: длиною въ 120 сантиметровъ, толщиною отъ 15 до 18 мм.—10 коп. палка; толщиною 18—21 мм.—15 коп.; длина въ 240 сантиметровъ и толщина отъ 20—25 мм. по 20 коп. палка; толщина въ 25—30 мм.—40 коп. за палку.

Бѣлый съ корнями: длина 120 сантиметровъ, толщина въ 8—10 мм.—3 коп.; толщина 12—14 мм.—7 коп.; отъ 15 — до 18 мм. — 10 коп.; отъ 18 — 21 мм.—12 коп.; отъ 21 — 25 мм. — 15 коп.; толщина отъ 24—35 мм. и длина въ 200 сантиметровъ по 30 копѣекъ за палку.

Всѣ вышесказанные бамбуки не имѣютъ самыхъ тонкихъ вершинъ, но въ продажѣ часто встрѣчаются съ послѣдними, почему и называются удилищами; такъ, если придется купить такое удилище длиною въ 250 сантиметровъ, толщиною отъ 5—12 мм., то стоимость не должна превышать 12 коп.; въ 300 сантиметровъ, толщиною отъ 5—14 мм.—15 коп.; въ 350 сантиметровъ отъ 5—16 мм. по 17 коп. за палку; 400 сантиметровъ отъ 5—18 мм.—20 коп.; 450 сантиметровъ отъ 5—20 мм.—25 коп.; въ 500 сантиметровъ отъ 5—25 мм.—35 коп.; въ 520 сантиметровъ длины и отъ 5—30 мм. толщины по 40 коп. за палку.

Пальма употребляется для приготовленія корзинъ подъ цвѣты, провизію, фрукты и проч.; какъ тѣ, такъ и другія издѣлія изготовляются только изъ листьевъ пальмъ: кокосовой и маврикіевой; первая растетъ преимущественно въ Азіи. Лучше всего развивается она на южномъ и западномъ

берегахъ острова Цейлона, на Малабарѣ, Короманделѣ и на островахъ Тихаго Океана.

Стволъ пальмъ доставляетъ прекрасный строительный матеріалъ для туземныхъ жителей; изъ молодыхъ листьевъ въ вареномъ или поджаренномъ видѣ приготовляютъ вкусную пищу; старые листья употребляютъ на покрытіе зданій и плетеніе корзинъ; изъ черенковъ листьевъ приготовляютъ швабры, бумагу и паруса; изъ кожистой оболочки, покрывающей цвѣты, прежде чѣмъ она раскроется, посредствомъ надрѣзовъ, добывается сладкій сокъ, изъ котораго приготовляютъ, такъ называемое, тодди или пальмовое вино. Въ свѣжемъ состояніи этотъ сокъ дѣйствуетъ какъ укрѣпляющее и освѣжающее средство. Вываривая сокъ, получаютъ сахаръ, а изъ тодди, посредствомъ броженія, добываютъ превосходный уксусъ. Плодъ орѣха, величиною съ человѣческую голову, не только доставляетъ пищу и питье, похожее на молоко, но изъ него добывается также масло, которое горитъ безъ копоти и запаха и въ свѣжемъ состояніи можетъ употребляться въ кушанье. Посредствомъ гидравлическаго пресса изъ этого масла выдѣляется жидкое вещество (олеинъ) и твердое (стеаринъ); первое даетъ превосходное масло, изъ послѣдняго дѣлаются свѣчи. Въ настоящее время кокосовое масло пріобрѣло огромное торговое значеніе. Кокосовыя выжимки составляютъ прекрасный кормъ для свиней и домашней птицы. Околоядерное волокнистое вещество, называемое кокосомъ, идетъ на изготовленіе крѣпкихъ канатовъ и плетеніе корзинъ для разныхъ домашнихъ надобностей. Скорлупа ядеръ идетъ на посуду. Успѣхъ роста такихъ пальмъ зависитъ отъ почвы, которая должна быть съ нѣкоторымъ присутствіемъ влаги; на такой почвѣ и бываютъ самыя роскошныя пальмы. Въ продажѣ пальмовые бѣлые листья первый сортъ стоятъ 18 руб., а второй сортъ 12 руб. за пудъ; кокосъ же, получаемый тонкими кручеными веревочками, бѣлыми и окрашенными въ разные цвѣта, по 1 руб. 10 коп. за фунтъ.

Кромѣ пальмовыхъ листьевъ встрѣчается въ продажѣ гофрированная пальмовая плетенка по 85 аршинъ въ пачкѣ. Бѣлая широкая перваго сорта 2 руб. 40 коп. пачка; средняя второго сорта 2 руб.; узкая третьяго сорта 1 руб. 80 коп.; таковыхъ же сортовъ, окрашенная въ разные цвѣта, на 20 коп. дороже въ пачкѣ.

Раффія (игольчатая пальма) — родъ низкорослыхъ пальмъ, усаженныхъ колючками. Растеніе это употребляется въ садоводствѣ, какъ перевязочный матеріалъ. Вслѣдствіе своей мягкости и нѣжности цвѣта, она хорошо поддается окраскѣ въ какіе угодно цвѣта; употребляется какъ въ бѣломъ, такъ и въ окрашенномъ видѣ на приготовленіе корзинъ подъ цвѣты и другія надобности.

Привозится раффія изъ Греціи черезъ Корфу и Патрасъ. Стоимость перваго сорта за пудъ 10 руб., второго—9 руб. Покупать раффію можно не только пудами, но и по нѣсколько фунтовъ. Въ продажѣ раффія встрѣчается сплетенными косами, въ четыре пряди, и каждая такая коса, смотря по длинѣ, не тяжелѣе 3 фунтовъ; но бываетъ и въ $^3/_4$ фунта. Признакъ хорошаго качества раффіи: она должна быть не короче 3 аршинъ и цвѣта совершенно бѣлаго.

Целлулоидъ получается изъ мелко раздробленной хорошей шелковой бумаги, обработанной смѣсью концентрированныхъ кислотъ—сѣрной и азотной. Къ обработанной бумагѣ прибавляютъ по вѣсу половину камфоры, смѣсь нагрѣваютъ до 130°, выжимаютъ подъ гидравлическимъ прессомъ и помѣщаютъ въ сушильную камеру съ хлористымъ кальціемъ.

Целлулоидъ подобенъ рогу, упругъ, вязокъ и мало ломается. Поломанный целлулоидъ легко склеивается спиртомъ. Вальцуется въ очень тонкіе листы. При работахъ изъ целлулоида нужно быть аккуратнымъ съ огнемъ, такъ какъ целлулоидъ очень легко воспламеняется и можетъ причинить значительные ожоги. Онъ воспламеняется на подобіе пороха. Целлулоидъ окрашивается въ разные

цвѣта. Въ корзиночномъ ремеслѣ целлулоидъ употребляется въ видѣ тонкихъ листовъ, которые разрѣзаются въ ленты нужной ширины. Цѣна за фунтъ гладкаго целлулоида не дороже 2 рублей. Волнистый целлулоидъ стоитъ дороже копѣекъ на 50 фунтъ, а разготовленный въ ленты еще немного дороже. Рѣзаный целлулоидъ покупаютъ мало, такъ какъ трудно подобрать нужную ширину лентъ. Целлулоидъ употребляется главнымъ образомъ для приготовленія корзинъ подъ цвѣты и дамскихъ рукодѣлій. Прибивается целлулоидъ къ камышамъ или другой какой основѣ тонкими гвоздями съ широкими головками.

Люфа. Растительная губка, представляющая сѣть сосудистыхъ волоконъ. Люфа принадлежитъ къ семейству тыквенныхъ. Вслѣдствіе своей бѣлизны и мягкости хорошо принимаетъ окраску въ разные цвѣта.

Длина ея достигаетъ 70 сантиметровъ, но больше всего въ продажѣ встрѣчается 35—50 сантиметровъ. Стоимость одной штуки въ 35 сантиметровъ 8 коп., въ 45 сантиметровъ 9 коп. и въ 50 сантиметровъ 10 коп.; такого же размѣра крашеная люфа за каждую штуку дороже копѣйки на три.

Употребляется люфа для изготовленія корзинъ подъ цвѣты; при работѣ изъ нея не слѣдуетъ бросать даже маленькихъ обрѣзковъ: послѣдніе рѣжутся ножницами на очень мелкія части, изъ которыхъ крашеные обрѣзки смѣшиваются съ бѣлыми; смѣсь насыпается на намазанныя столярнымъ клеемъ точеныя ведерочки, кадушки, боченочки и т. п., къ которымъ придѣлываются ручки и продаются, какъ цвѣточный товаръ.

Солома и другія плетенки. Солома въ корзиночномъ дѣлѣ одна не употребляется, а постоянно для прочности требуетъ примѣси нѣкоторыхъ другихъ матеріаловъ, какъ основы работъ; больше же всего—камыша и ивы. Но съ такими добавочными матеріалами она употребляется только въ плетенкахъ, въ кругломъ же и расколотомъ видахъ идетъ на изготовленіе фасонныхъ корзиночекъ, какъ напримѣръ, бонбоньерокъ и другихъ корзинъ подъ конфеты.

Сорта соломы, употребляющіеся для корзиночнаго ремесла: тонко-стебельная озимая пшеница (растущая на тощей почвѣ даетъ особенно цѣнный матеріалъ) и тонко-стебельная озимая рожь. Воздѣлываться солома можетъ вездѣ, но для того, чтобы получить ее тонко-стебельной, слѣдуетъ сѣять по возможности чаще. Уборка должна производиться до наступленія спѣлости зерна; при такой уборкѣ только и будетъ она гибкою и мягкою. Иначе, когда она созрѣетъ, матеріалъ потеряетъ свою цѣнность, становясь жесткимъ и хрупкимъ. Въ такомъ случаѣ ржаная солома употребляется на такъ называемую „кашку", что практикуется въ сѣверной и средней частяхъ Россіи. При уборкѣ полей за соломою слѣдуетъ строго наблюдать, чтобы она по возможности не ломалась; стебли, отдѣленные отъ колосьевъ, подвергаются высушиванію на солнцѣ, для чего раскладываютъ ихъ тонкими слоями и черезъ каждые полчаса поворачиваютъ съ бока на бокъ. Такимъ образомъ получится вполнѣ пригодный и бѣлый матеріалъ. При употребленіи въ работу солому подвергаютъ бѣленію посредствомъ горючей сѣры или же протравляютъ ее въ разные цвѣта.

Въ продажѣ встрѣчается солома двухъ сортовъ: спѣлая и недозрѣлая. Первая имѣетъ желтый цвѣтъ, отъ чего теряетъ и качество. Сплетенная въ узкія косицы и отбѣленная она стоитъ 1 руб. за пачку въ 240 аршинъ; такая же широкая—90 коп. за такую же пачку; узкая бѣлая, такъ называемая—„прима"—1 руб. 80 коп., средняя—1 руб. 50 коп., окрашенная въ разные цвѣта каждая пачка дороже на 10 коп.

Второй сортъ соломы: ширина 10—12 мм., длина 50 аршинъ—1 руб. 35 к,; 8—10 мм. той же длины—1 руб. 55 коп.

Кромѣ плетенки изъ соломы въ продажѣ встрѣчаются плетенки изъ рогожи и стружекъ.

Плетенка изъ стружекъ, окрашенная въ какой-либо

цвѣтъ, стоитъ 1 руб. за пачку въ 40 аршинъ; бѣлая, плетенная узоромъ, такой же ширины, въ 20 аршинъ длиною пачка стоитъ 1 рубль.

Плетенка изъ рогожи—бѣлая пачка въ 100 аршинъ длиною стоитъ 1 руб.; крашеная такой же длины и ширины—75 коп.

Винты и гвозди въ корзиночномъ дѣлѣ должны быть не слишкомъ толсты, иначе раскалываютъ матеріалъ и этимъ портятъ издѣлія. Обыкновенно употребляютъ такъ называемые „двойные гвозди". Они бываютъ никкелированные или мѣдные и продаются счетомъ по 2 руб. 50 коп. за 1.000 штукъ.

Кромѣ этихъ гвоздей приготовляются еще особые проволочные спеціальные гвозди въ пачкахъ по 1.000 штукъ, №№ ихъ слѣдующіе: $^{2}/_{10}$ мм. пачка 8 коп., $^{3}/_{12}$ мм.—9 коп., $^{4}/_{16}$ мм.—10 коп. и въ 40 мм. пачка въ 1.000 штукъ—10 коп., 50 мм.—15 коп., 60 мм.—20 коп.

Винты употребляются тоже тонкіе и больше всего съ круглыми головками. Впрочемъ винты часто замѣняются, такъ называемыми, „мебельными нитами", особенно удобными для скрѣпленія бамбука.

Нитами называются проволочные стержни съ винтообразною нарѣзкою для гаекъ (шайбъ), при завинчиваніи которыхъ сжимается бамбукъ. Приготовляются ниты разной длины и толщины и продаются отъ 15 коп. до 40 коп. за сотню. Шайбы къ нимъ (гайки)—за 1.000 штукъ 2 рубля.

Кромѣ этого рода гвоздей и винтовъ употребляются еще винты съ полукруглыми головками и гонтовые гвозди.

Металлическіе наборы—или отдѣлочные товары: капсули, замочки, ручки, наконечники къ ручкамъ и ножкамъ.

Капсули употребляются большею частью на бамбуковыя издѣлія, мебель и проч. Въ продажѣ ихъ имѣется много сортовъ; болѣе употребительные, напримѣръ, 7—8 мм. по діаметру стоятъ 1 руб. за гроссъ; 9—10 мм.—1 руб. 20 коп.; 11—12 мм.—1 руб.

40 коп.; 13—14 мм.—1 руб. 60 коп.; 15—16 мм.—1 руб. 80 коп.; 17—18 мм.—2 руб.; 19—20 мм.—2 руб. 20 коп.

Ножки для корзиночекъ разныхъ фасоновъ, никкелированныя, круглыя, по 2 руб. за гроссъ. Разнаго рода украшенія металлическія по 30 коп. за дюжину. Ручки никкелированныя различныхъ формъ продаются по номерамъ: № 1 приблизительно стоитъ 1 руб. 80 коп.; № 2—1 руб. 50 коп.; № 3—1 руб. 20 коп.; № 4—90 коп. за дюжину.

Замочки для корзинъ: № 5—2 руб. 30 коп.; № 6—2 руб. 70 коп.; № 7—3 руб.; № 8—6 руб. и № 9—7 руб. 20 коп. за гроссъ.

Наконечники къ кожанымъ ручкамъ: № 12 стоитъ 2 руб. 20 коп.; № 13—2 руб. 40 коп.; № 14—2 руб. 70 коп.; № 15—3 руб. 30 коп. за гроссъ.

Замочки для ремешковъ употребляются только двухъ номеровъ—10 и 11; первые стоятъ около 3 руб. 30 коп., послѣдніе около 3 руб. 60 коп. за гроссъ.

Ручки кожаныя употребляются двухъ сортовъ—лакированныя черныя и лакированныя желтыя. Первыя стоятъ 75 коп. за дюжину, послѣднія 60 коп.

Шнуры бываютъ разныхъ сортовъ изъ бумажныхъ и шелковыхъ нитокъ съ золотомъ и серебромъ. Первые продаются пачками въ 70 аршинъ по 90 коп., шелковые за 35 аршинъ 1 руб.

Кромѣ шнуровъ часто идетъ въ дѣло разныхъ цвѣтовъ тесьма; она продается: за пачку въ 70 аршинъ—1 руб. 50 коп., такая же съ золотомъ и серебромъ—1 руб. 80 коп.; бугорчатая—2 руб пачка.

Ленты приготовляются изъ нитокъ, окрашенныхъ въ разные цвѣта и склеенныхъ между собою. Употребляются ленты на приготовленіе корзинъ подъ цвѣты и конфеты Подъ шелкъ узкая лента въ 7 мм. шириною стоитъ 2 руб. 50 коп. за пучекъ въ 70 аршинъ; въ 10 мм. того же цвѣта—3 руб. Гладкія ленты въ 7 мм. шириною разныхъ

цвѣтовъ по 20 аршинъ въ пучкѣ—60 коп., волнистыя 10—12 мм., по 70 аршинъ—1 руб.

Горючая сѣра—металлоидъ вулканическаго происхожденія, часто встрѣчающійся въ видѣ громадныхъ залежей, по близости вулкановъ, особенно на Кавказѣ и въ Сициліи.

Изъ залежей сѣра добывается не чистой и ее необходимо отдѣлить отъ землистыхъ примѣсей. Для этого добытая изъ залежей сѣра складывается въ большія кучи, въ которыя могъ бы въ достаточномъ количествѣ проникать воздухъ. Куча зажигается и часть сѣры сгораетъ, доставляя теплоту, за счетъ которой плавится вся сѣра въ кучахъ. Расплавленная сѣра стекаетъ на дно кучи и выпускается оттуда при помощи особыхъ приспособленій. Во время сжиганія кучъ доступъ воздуха ограничиваютъ, такъ какъ въ противномъ случаѣ вся сѣра превратилась бы въ газообразное вещество—двуокись сѣры.

Расплавленная сѣра еще разъ очищается при помощи перегонки въ ретортахъ и отливается въ черенки, которые и поступаютъ въ продажу.

Вначалѣ перегонки пары сѣры, соприкасаясь съ холодными стѣнками сосуда, охлаждаются и получается тонкій блѣдно-желтый порошокъ, называемый сѣрнымъ цвѣтомъ.

Сѣра плавится при температурѣ около 111°, превращаясь въ желтую жидкость. Вообще, при нагрѣваніи сѣры до надлежащей температуры, она соединяется съ кислородомъ, образуя двуокись сѣры или ангидридъ сѣрнистой кислоты.

Способностью сѣрнистаго ангидрида обезцвѣчивать ткани успѣшно пользуются въ бѣленіи, основанномъ на отнятіи ангидридомъ отъ красящихъ веществъ кислорода, вслѣдствіе чего эти вещества обезцвѣчиваются. Въ корзиночномъ дѣлѣ больше всего подвергаются бѣленію матеріалы, а иногда и готовыя издѣлія.

Многіе матеріалы передъ употребленіемъ въ работы

желательно подвергать предварительному бѣленію. Особенно тѣ матеріалы, которые идутъ на приготовленіе бѣлаго товара. Прутья ивы отбѣливаются круглыми, если они предназначаются для работъ изъ цѣлаго прута, а при работахъ изъ разготовленной ивы прутья передъ бѣленіемъ раскалываются и выстругиваются въ ленты нужной толщины и ширины.

Бѣленіе производится въ особо устроенныхъ ящикахъ, называемыхъ курилками. Ящики или курилки приготовляются изъ толстыхъ досокъ, плотно сфугованныхъ. Всѣ щели и пазы тщательно замазываются, чтобы ящикъ не пропускалъ газообразныхъ паровъ сѣры. Ящикъ долженъ быть настолько великъ, чтобы отбѣливаемые въ немъ предметы могли быть подвѣшены и нигдѣ не соприкасались со стѣнками или поломъ, такъ какъ эти мѣста остались бы не отбѣленными, потому что газообразныя вещества на нихъ не дѣйствуютъ. Послѣ размѣщенія въ камерѣ предметовъ, укладываютъ въ сосудъ изъ глины или жести толченую сѣру и поджигаютъ ее. Ящикъ оставляютъ нѣсколько открытымъ, чтобы могъ проникать воздухъ. Когда сѣра хорошо разгорится, ящикъ или камеру плотно закрываютъ и въ такомъ положеніи оставляютъ матеріалы отъ 4 до 5 час. и болѣе.

Береза. Обыкновенная бѣлая береза—порода, распространенная во всей Европѣ. Въ зависимости отъ возраста и мѣста происхожденія, древесина березы обнаруживаетъ окраску отъ бѣлой до красноватой, имѣетъ широкія годичныя кольца и небольшія блестящія волокна; дерево средней плотности и твердости. Береза долго сохраняетъ свою природную влажность, въ виду чего подвержена въ большей мѣрѣ короблению и червоточинѣ. Изъ березы приготовляются донья, которыя часто выжигаются.

Сосна является наиболѣе распространеннымъ и употребительнымъ матеріаломъ для разныхъ подѣлокъ. Она отличается прямизною своего ствола и значительною крѣпостью. По качеству древесины и другимъ внѣшнимъ и

внутреннимъ признакамъ въ практикѣ различаютъ два рода этой породы: рудовая сосна, выросшая на сухой почвѣ, древесина ея красно-желтаго цвѣта, слои мягкіе, ровные, и мендовая сосна—растетъ въ обширныхъ болотистыхъ мѣстностяхъ Россіи, отличается отъ первой бѣловатымъ цвѣтомъ древесины и менѣе прочна, чѣмъ рудовая порода дерева.

Въ корзиночномъ дѣлѣ предпочитается мелкослойная сосна, какъ болѣе твердая и прочная, содержащая менѣе сырости и трудно загнивающая. Употребляется на приготовленіе доньевъ.

Ясень. Ясень въ раннемъ возрастѣ имѣетъ бѣлый цвѣтъ, въ болѣе зрѣломъ возрастѣ древесина получаетъ коричневую окраску. Ясень—дерево мелко волокнистое; волокна блестящія, а годичныя кольца широкія. Такъ какъ ясень имѣетъ плотное строеніе и очень твердъ, то его можно гладко обработать; кромѣ того, ясень имѣетъ то свойство, что не легко трескается; поэтому его примѣняютъ для изготовленія такихъ предметовъ, отъ которыхъ требуется большой срокъ службы и красивая внѣшность. Больше всего изъ него дѣлаютъ крышки къ столамъ и сидѣнія къ мебели.

Кленъ. Кленъ имѣетъ почти бѣлую окраску, хорошо и гладко можетъ быть обработанъ, тонко полируется и прочно протравляется. Онъ мало подверженъ короблению и тресканью и хорошо сопротивляется червоточинѣ. Древесина обнаруживаетъ блестящія волокна, которыя нѣсколько отливаютъ коричневымъ цвѣтомъ. Въ виду однообразнаго и плотнаго строенія, въ виду прочности и твердости, кленъ охотно употребляютъ на приготовленіе полотенъ для этажерокъ, которыя раскрашиваются или выжигаются.

Клей встрѣчается въ продажѣ очень многихъ сортовъ, но для корзиночнаго ремесла онъ требуется только двухъ сортовъ—бѣлый костяной завода Савина и мездряной или шубный того же завода. Въ первый при варкѣ нужно на-

ливать воды равную по вѣсу часть, а въ послѣдній на одну часть клея наливаютъ четыре части воды. При варкѣ клея нужно обращать вниманіе, чтобы онъ не подгорѣлъ, въ противномъ случаѣ клей не будетъ держать.

Пикриновая кислота получается при дѣйствіи азотной кислоты на фенолъ и нѣкоторыя другія органическія вещества. Кристаллы—желтые листочки горькаго вкуса. Пикриновая кислота употребляется для окраски разныхъ матеріаловъ въ желтый цвѣтъ и, вообще, она примѣняется при окрашиваніи матеріаловъ анилиновыми красками, которыя, въ соединеніи съ пикриновой кислотой, менѣе подвергаются выцвѣтанію отъ дѣйствія солнечныхъ лучей. Пикриновая кислота можетъ успѣшно замѣняться шафраномъ или верескомъ-багульникомъ. Стоимость хорошей пикриновой кислоты около 4 рублей за фунтъ.

Анилиновыя краски употребляются въ корзиночномъ дѣлѣ слѣдующихъ цвѣтовъ:

фіолет.,	стоимостью	отъ	2 р. — к.	до	3 р. 50 к.	за	фун.
синяя,	„	„	3 р. — к.	„	4 р. — к.	„	„
зеленая,	„	„	1 р. 80 к.	„	3 р. 50 к.	„	„
пунцов.,	„	„	2 р. — к.	„	2 р. 50 к.	„	„
черная,	„	„	3 р. — к.	„	5 р. — к.	„	„
оранж.,	„	„	2 р. 50 к.	„	4 р. — к.	„	„

Посредствомъ этихъ красокъ матеріалъ протравляютъ въ свѣтло-зеленые, темно-зеленые, оранжевые, фіолетовые, синіе, коричневые, пунцовые и другіе цвѣта.

Для того, чтобы цвѣта были ярче и менѣе подвергались выцвѣтанію, подбавляютъ въ растворенную протраву пикриновой кислоты; при этомъ протравы слѣдуетъ хорошо кипятить и размѣшивать.

Хромпикъ—двухромокаліевая соль, красновато-оранжеваго цвѣта, употребляется для протравленія матеріаловъ въ коричневый цвѣтъ. Стоимость хромпика 25 коп. за фунтъ.

Катеху—кашу свѣтлая, высушенный водный экстрактъ или высушенный сокъ Остъ-индскихъ растеній: катеховой пальмы, акацій катеху, непрозрачные куски бураго цвѣта; чистое катеху содержитъ до 62% дубильнаго вещества.

Употребляется для протравленія матеріаловъ и издѣлій въ коричневый цвѣтъ. Въ медицинѣ примѣняется противъ слезотеченія и какъ стягивающее средство. Продается катеху большими кусками, около пуда вѣсомъ; стоимость фунта 15—16 копѣекъ.

Бѣлила свинцовыя № 0 (цѣльныя)—по составу представляютъ основной углекислый свинецъ. Вполнѣ растворяются въ кислотахъ—уксусной и азотной, при чемъ выдѣляется углекислый газъ. При прокаливаніи теряютъ углекислоту и превращаются въ желтую окись свинца. Бѣлила свинцовыя цѣльныя различаются между собой, главнымъ образомъ по способу производства, на рамочныя (по еврейскому способу) и камерныя (по способу нѣмецкому). Первыя представляютъ очень твердую и блестящую ступку, не размягчающ уюся въ водѣ; онѣ очень нѣжны и укрывисты, но способъ производства ихъ дорогъ и очень вреденъ для здоровья рабочихъ. Вторыя даютъ ступку относительно мягкую; при взбалтываніи съ водою образуютъ бѣлую, молочную жидкость.

Изъ свинцовыхъ бѣлилъ цѣльныхъ подбавкою шпата получаются низшіе торговые сорта бѣлилъ, подъ названіемъ „мраморныхъ“, № 1, № 2, № 3.

Обыкновенно первый сортъ содержитъ подмѣси шпата до 60%, а второй сортъ 75%. Всѣ сорта свинцовыхъ бѣлилъ въ торговлѣ идутъ въ видѣ ступокъ и въ порошкѣ. Покупая бѣлила прямо съ заводовъ, отъ вполнѣ солидныхъ фирмъ, выгоднѣе и раціональнѣе пріобрѣтать ихъ въ видѣ порошка, и это потому, что бѣлила, при переработкѣ въ ступку, теряютъ немного въ бѣлизнѣ и укрывистости. Въ сухомъ видѣ свинцовыя бѣлила немного ядовиты, но какъ краски масляныя—вполнѣ безопасны.

Бѣлила цинковыя—представляютъ бѣлый порошокъ чистой окиси цинка и легко растворяются почти во всѣхъ кислотахъ, безъ выдѣленія газа. При прокаливаніи не измѣняются.

Бѣлила . . . . . № 0 (снѣжныя, шневейсъ).
„ . . . . . № 1 (цинквейсъ).

Болѣе низкіе сорта служатъ для полученія масляной краски цинкграу. Цинковыя бѣлила далеко уступаютъ по укрывистости свинцовымъ бѣлиламъ, но имѣютъ передъ ними то преимущество, что отъ дѣйствія воздуха, содержащаго сѣроводородъ, не чернѣютъ. Поэтому и принято въ жилыхъ помѣщеніяхъ грунтовать и крыть свинцовыми бѣлилами, а для послѣдняго слоя брать цинковыя бѣлила. Въ торговлѣ имѣются въ боченкахъ вѣсомъ въ 50 килограммовъ, т.-е. 3 п. 5 ф.

Олифа—льняное, конопляное или иное вареное масло. Чтобы имѣть вѣрное сужденіе о качествѣ малярнаго матеріала и не зависѣть отъ фантазіи маляровъ и спекуляціи продавца, слѣдуетъ самимъ покупателямъ испытать его качество. Испытаніе олифы (вареное масло) при этомъ играетъ главную роль, такъ какъ отъ ея качествъ преимущественно зависитъ прочность окраски.

Жирныя вещества, называемыя маслами, встрѣчаются троякаго рода; минеральныя, находящіяся готовыми въ пластахъ земли, напримѣръ, нефть, горный воскъ и проч.; животные жиры, вырабатываемые организмомъ животныхъ, каковы, напримѣръ, сало говяжье, рыбій жиръ, и растительные, получаемые отъ сѣмянъ многихъ растеній.

Въ малярномъ дѣлѣ находятъ примѣненіе почти исключительно растительныя масла. Масла эти весьма разнообразны по составу и виду, бываютъ твердыя, напримѣръ, японскій воскъ, густыя (масло кокосовое и проч.) и жидкія (масло льняное и проч.). Всѣ эти масла при доступѣ воздуха окисляются, дѣлаются горькими и густѣютъ, но одни изъ нихъ всегда остаются жидкими или мажущими,

а другія сначала дѣлаются липкими и тягучими и наконецъ затвердѣваютъ, образуя эластичную, похожую на каучукъ, массу. Поэтому всѣ растительныя масла принято раздѣлять на масла высыхающія и масла невысыхающія. Къ масламъ высыхающимъ принадлежатъ: льняное, конопляное, орѣховое, маковое, подсолнечное и проч. Къ невысыхающимъ или плохо высыхающимъ относятся: оливковое, деревянное, миндальное, рапсовое, сурѣпное, горчичное, буковое, масло сѣмянъ хлопчатника, рыжиковое, касторовое и пр.

Масло льняное—получается изъ льняного сѣмени; если хорошее, зрѣлое сѣмя истолочь и подвергнуть прессованію при обыкновенной комнатной температурѣ, то получится прозрачное, желтое масло, не содержащее примѣси слизистыхъ веществъ. Такое масло даетъ самую лучшую и блестящую олифу для красокъ и лаковъ.

На маслобойныхъ заводахъ истолченное сѣмя передъ прессовкой предварительно подогрѣваютъ паромъ. Полученное масло имѣетъ цвѣтъ болѣе темный и не такой пріятный запахъ, какъ масло, полученное безъ подогрѣванія. Количество примѣси слизистыхъ веществъ въ немъ зависитъ отъ качества льняного сѣмени, т.-е. его зрѣлости, сухости и содержанія примѣси сѣмянъ сорныхъ травъ.

Такое масло въ свѣжемъ видѣ тоже употребляется въ пищу, но скоро горкнетъ и тогда идетъ на приготовленіе олифы (варенаго масла).

Качество льняного масла всецѣло зависитъ отъ качества сѣмени, изъ котораго оно получено. Опытный масловаръ или торговецъ по цвѣту, вкусу и запаху довольно вѣрно опредѣляетъ это качество. Для лицъ, привыкшихъ обращаться съ ареометромъ, опредѣленіе удѣльнаго вѣса масла даетъ болѣе надежныя данныя для заключенія о качествѣ и чистотѣ масла.

Всѣ другія высыхающія масла имѣютъ удѣльный вѣсъ меньшій, чѣмъ льняное масло, и подмѣсь такихъ маселъ понижаетъ удѣльный вѣсъ послѣдняго. Поэтому слѣдуетъ

наблюдать, чтобы льняное масло имѣло удѣльный вѣсъ не ниже вышеуказаннаго опредѣленнаго, т.-е. 0,932.

Солнечный свѣтъ сильно дѣйствуетъ на льняное масло, увеличивая значительно его плотность, при чемъ масло отбѣливается. Отъ долгаго нагрѣванія льняное масло получаетъ цвѣтъ темнокоричневый, но если сильно и ровно нагрѣть его выше 200° С. и тотчасъ снять съ огня, то послѣ отстоя, — выдѣлившихся въ видѣ клочковатой мути слизистыхъ веществъ, оно получается свѣтло-желтаго цвѣта и если такое масло продержать 2—3 мѣсяца на солнечномъ свѣтѣ, то оно вполнѣ отбѣлится.

Масло маковое—получается изъ сѣмянъ мака. Масло, получаемое холоднымъ прессованіемъ, идетъ въ пищу, а получаемое горячимъ прессованіемъ—идетъ на приготовленіе бѣлой олифы, которая хорошо и быстро засыхаетъ, а главное, послѣ засыханія не желтѣетъ. Маковое масло очень трудно купить, такъ какъ не только мелкіе торговцы, но и заводчики вмѣсто него часто отпускаютъ подсолнечное масло. Отличить маковое масло отъ подсолнечнаго можно только по удѣльному вѣсу и скорости засыханія. Маковое масло имѣетъ большой удѣльный вѣсъ и быстро засыхаетъ.

Если масло, взятое для варки олифы, было хорошаго качества, то полученная олифа должна въ теченіе 24 часовъ, при температурѣ помѣщенія 14° С. засыхать настолько, чтобы нажатый палецъ не прилипалъ.

Такое скорое высыханіе, т. е. окисленіе олифы сопровождается еще большимъ поглощеніемъ кислорода воздуха и повышеніемъ температуры, чѣмъ при высыханіи сырого масла. Свинцовыя краски: гнѣздовина, сурикъ и пр., будучи смѣшаны съ олифой, сильно нагрѣваются и даже обугливаются, а перетертыя на краскотерныхъ машинахъ скоро затвердѣваютъ. Опасность отъ самовозгоранія смоченныхъ олифой и сложенныхъ въ кучу тряпокъ, опилокъ, бумаги и т. п. еще больше, чѣмъ при сыромъ маслѣ.

Если олифа, вслѣдствіе неудачной варки или плохого качества масла, даетъ отлипъ, то слѣдуетъ въ нее прибавить около 2% или поболѣе лаку сикатива или теребина. Для устраненія отлипа на окрашенной поверхности слѣдуетъ покрыть ее скоросохнущимъ лакомъ, маслянымъ или спиртовымъ.

Для испытанія олифы слѣдуетъ накапать нѣсколько капель ея на кусокъ стекла или жести (вообще на поверхность не пористую) и, наложивъ туда щепоточку землистой краски (охры, муміи, сурика желѣзнаго и т. п.), растереть пальцемъ, чтобы образовался тонкій слой масляной краски, не стекающій при наклонномъ положеніи, и оставить засыхать въ теплой и сухой комнатѣ. Крѣпко сваренная олифа черезъ 12 часовъ должна закрѣпнуть настолько, что нажатый палецъ не чувствуетъ значительнаго прилипанія, а черезъ 24 часа прилипаніе нажатой теплой руки вовсе не замѣтно. Большой отлипъ указываетъ или на неправильную варку олифы, или на плохое качество масла, или же на подмѣсь смолъ гарпіуса.

Чертя по засохшей краскѣ кончикомъ ножа, она должна отдѣляться эластичными ниточками. Если при пробѣ ножомъ краска окажется хрупкой, и притомъ олифа пахнетъ скипидаромъ или керосиномъ, то значитъ, что жидкость, называемая олифой, есть не что иное, какъ дешевый скипидарный или минеральный лакъ. Подмѣсь въ олифу минеральнаго масла узнается потому, что такая олифа, послѣ засыханія, остается жирною на ощупь и если къ засохшей поверхности прижать кусочекъ писчей бумаги, то сейчасъ же появляются жирныя пятна.

Испытаніе красокъ какъ сухихъ, такъ и масляныхъ производится точно такимъ же образомъ, какъ на кускѣ стекла съ хорошей олифой. За неимѣніемъ стекла можно растирать на кускѣ жести, камнѣ и вообще на поверхности, не содержащей поръ. Если растертая краска окажется слишкомъ густою, то прибавляютъ каплю-двѣ олифы. Разсматривая, намазанную тонкимъ слоемъ на стеклѣ

краску, можно ясно видѣть не только ея цвѣтъ и оттѣнокъ, но и тонину и укрывистость. Для большей увѣренности, на томъ же стеклѣ, рядомъ продѣлываютъ ту же пробу съ имѣющимся въ запасѣ образцомъ испытанной, хорошей краски, и по сравненію судятъ о качествѣ испытываемой краски.

При томъ слѣдуетъ обратить вниманіе на скорость высыханія нанесенной на стекло краски. Если краска не достаточно промыта и содержитъ кислоты или щелочь, то проба будетъ засыхать медленно и дастъ сильный отлипъ. Это часто случается съ дешевыми сортами муміи и желѣзнаго сурика.

Свинцовыя бѣлила надежнѣе всего испытывать по вышеизложенному способу, обращая вниманіе на бѣлизну и укрывистость. Если бѣлила въ сухомъ видѣ имѣютъ бѣлизну нормальную, а растертыя съ олифой принимаютъ грязно-желтоватый оттѣнокъ, то можно предполагать въ нихъ подмѣсь мѣла.

Краски порошковыя полезно испытать, взбалтывая ихъ съ водою. Для этого въ стеклянный цилиндръ, пробирку, высокій стаканъ или рюмку надо насыпать испытываемой сухой краски, приблизительно до трети ихъ емкости и долить почти до верху водою. Затѣмъ, сильно взболтавъ, дать спокойно отстояться. Если краска была неоднородна или сдѣлана неумѣло, то при отстоѣ болѣе тяжелыя и крупныя частицы ея осядутъ прежде, чѣмъ болѣе легкія, и весь осадокъ образуетъ горизонтальные слои, ясно различаемые глазомъ по оттѣнку. Хорошая же краска должна осѣдать, образуя одноцвѣтный, сплошной слой, безъ всякихъ замѣтныхъ горизонтальныхъ слоевъ.

Вышеизложенными пробами можно достаточно точно опредѣлить достоинства красокъ, т. е. ихъ тонину, однородность, красоту оттѣнка и укрывистость. Но чтобы судить о прочности краски и пригодности для нѣкоторыхъ примѣненій, необходимо знать ея химическій составъ. Здѣсь укажемъ только тѣ химическія пробы, какія

можно произвести средствами, имѣющимися почти въ каждомъ хозяйствѣ.

Спиртовые лаки и политура употребляются для отдѣлки издѣлій. Лакомъ называется растворъ какой-либо твердой смолы въ летучей жидкости. Если такимъ растворомъ покрыть тонкимъ слоемъ гладкую поверхность, то растворитель испарится, а слой смолы останется въ видѣ блестящей, тонкой пленки.

По роду растворителей лаки раздѣляются главнымъ образомъ на спиртовые, скипидарные и масляные.

Спиртовые лаки представляютъ растворъ твердой смолы въ винномъ и древесномъ спиртѣ.

Матеріалами для нихъ служатъ: желтый и бѣлый шеллакъ, гумми-глянецъ, сандаракъ, манила, земляной шеллакъ, элемн и пр. Раствореніе смолъ происходитъ всегда на холоду. Одни изъ нихъ цѣдятся, другіе отстаиваются, третьи отпускаются мутными.

Спиртовые лаки легко растворяютъ разные растительные пигменты, какъ то: гуммигутъ, драконовую кровь, экстрактъ сандала, алькану, краски анилиновыя и проч. Поэтому имѣется много сортовъ цвѣтныхъ лаковъ, какъ напримѣръ: лакъ золотой, красный, черный и разноцвѣтные, такъ называемые лаки галантерейные. Всѣ спиртовые лаки портятся отъ мороза и сырости.

Спиртовая политура представляетъ тѣ-же спиртовые лаки, разведенные насравненно большимъ количествомъ спирта.

Всѣ шерлачные спиртовые лаки и политуры необходимо держать въ стеклянной посудѣ, такъ какъ, будучи налиты въ посуду металлическую, они въ теченіе нѣсколькихъ мѣсяцевъ замѣтно измѣняются въ цвѣтѣ.

Бронзовый порошокъ употребляется для бронзировки корзинъ подъ цвѣты и отчасти мебели.

Тинктура для бронзированія. Хорошія корзиночныя издѣлія бронзируютъ не спиртовымъ лакомъ, какъ это было выше упомянуто, а на тинктурѣ, которая очень прочно

держитъ бронзу и сообщаетъ бронзированному предмету особый блескъ. Корзинщики этотъ способъ бронзированія стараются скрыть другъ отъ друга.

Кронъ палевый употребляется для окрашиванія въ свѣтло-зеленые тона. Его смѣшиваютъ съ цинковыми бѣлилами и шелковой зеленью. Стоимость крона 25—45 к. за фунтъ.

Терра-сіена жженая,—красятъ ею въ свѣтло- и темно-коричневые тона, чистота которыхъ зависитъ отъ подмѣшиванія бѣлилъ и другихъ красокъ. Стоимость терра-сіены 10 коп. за фунтъ.

Кромѣ поименованныхъ красокъ еще, хотя и рѣдко, употребляются слѣдующіе сорта:

Умбра жженая, стоимость фунта 7 коп.

Капутъ-мортумъ представляетъ высокій сортъ муміи красиваго темно-вишневаго оттѣнка. Стоимость фунта около 12 коп.

Пурпуръ-браунъ представляетъ осадокъ красящаго вещества орсели. Идетъ для окраски экипажей, почтовыхъ вагоновъ и т. п. Въ торговлѣ имѣется въ видѣ ступокъ. Стоимость фунта 12 коп.

Киноварь французская. Этотъ новый фабрикатъ представляетъ очень прочный, алый органическій пигментъ, осажденный минеральными солями. Французская киноварь, сравнительно съ прочими сортами красной киновари, имѣетъ то важное преимущество, что не боится солнечнаго свѣта и не выгораетъ. Вода и спиртъ ея не растворяютъ и даже кислоты не дѣйствуютъ. Въ видѣ масляной тертой краски, темные ея оттѣнки могутъ сохраняться неопредѣленно долгое время, не затвердѣвая, какъ это происходитъ съ киноварью искусственной и ализариновой. Французская киноварь изготовляется нѣсколькихъ оттѣнковъ, по цѣнѣ до 50 коп. за фунтъ.

Баканъ турецкій (красный) представляетъ или низшій сортъ кармина, или минеральные осадки розовыхъ и пунцовыхъ органическихъ пигментовъ. Въ торговлѣ имѣется

ихъ много сортовъ и оттѣнковъ и бываетъ въ кускахъ и въ порошкѣ.

Карминъ накаратъ представляетъ минеральный осадокъ розоваго пигмента, находящагося въ организмѣ кошенили (насѣкомаго, водящагося на капустѣ). Въ торговлѣ имѣется много сортовъ кармина. Смотря по назначенію, онъ бываетъ или въ растворѣ, или въ мелкихъ кубическихъ кускахъ. Высокій сортъ носитъ названіе карминъ-накаратъ, а низшій называется полукарминъ и карминовымъ баканомъ. Стоимость его за фунтъ 14 копѣекъ.

Ультрамаринъ № 4 служитъ замѣстителемъ настоящаго ультрамарина, который получается изъ металла кобальта и идетъ только въ керамикѣ для окраски стекла, фарфора и фаянса въ синій цвѣтъ. Въ торговлѣ и теперь ультрамаринъ часто носитъ названіе кобальта. Отъ дѣйствія кислотъ искусственный ультрамаринъ разлагается, выдѣляя запахъ гнилыхъ яицъ (сѣроводорода). Ультрамариновые заводы выпускаютъ весьма много сортовъ ультрамарина, разнящихся между собой оттѣнкомъ и количествомъ подмѣси. Это самая употребительная синяя краска. Стоимость за фунтъ 50 коп.

Баканъ зеленый представляетъ смѣсь желтаго крона съ лазурью. Въ торговлѣ имѣется ихъ много сортовъ, носящихъ, кромѣ вышеприведеннаго, еще другія названія: зелени изумрудной, смарагдовой, травянки и т. п. Это самые дешевые и самые употребительные сорта зеленыхъ красокъ. Всѣ онѣ не отличаются большою прочностью и отъ щелочей разлагаются, принимая желтые или красноватые оттѣнки. Стоимость фунта 30 копѣекъ.

Кость слоновая представляетъ тончайшую измельченную обожженную кость, орѣховую шелуху и проч. Въ торговлѣ идетъ въ порошкѣ. Какъ масляная краска, она даетъ глубокій черный цвѣтъ. Стоимость фунта около 40 копѣекъ.

Замазка. Замазка въ корзиночномъ дѣлѣ употребляется при окрашиваніи издѣлій въ разные цвѣта,—для подмазыванія разнаго рода неровностей, получившихся отъ ударовъ молотка при вбиваніи гвоздей въ камышъ, а также для замазыванія самыхъ шляпокъ гвоздей. Замазка для корзинщиковъ должна быть приготовлена изъ самыхъ сухихъ, истертыхъ въ порошокъ испанскихъ бѣлилъ, въ которыя наливаютъ льняного масла и получаютъ тѣстообразную массу. Массу эту нужно какъ можно лучше мять руками, чтобы масло хорошо перемѣшалось съ бѣлилами.

Отъ всякой замазки прежде всего требуется, чтобы она плотно соединялась съ поверхностью подлежащаго окраскѣ предмета и составляла съ нею какъ бы одно цѣлое, не отставая ни отъ перемѣнъ температуры, ни отъ толчковъ и сотрясеній.

Густо приготовленная замазка плохо пристаетъ къ поверхности дерева или даже не пристаетъ вовсе. Поэтому всякую поверхность, прежде чѣмъ подмазывать, необходимо подготовить и сдѣлать ее плотною и немного липкою.

Для этого ее надо пропитать олифою или лакомъ. Если послѣ загрунтовки поверхность еще не вполнѣ блестяща и есть матовыя мѣста, то, давъ первой загрунтовкѣ засохнуть, слѣдуетъ грунтовку повторить, и это дѣлаютъ до тѣхъ поръ, пока всѣ поры не заполнятся вполнѣ и поверхность не получится блестящей. Тогда, давъ загрунтовкѣ достаточно засохнуть, чтобы осталась только незначительная отлинь, приступаютъ къ замазкѣ.

ГЛАВА III.

ПРИГОТОВЛЕНІЕ ПРОТРАВЪ И ИХЪ ПРИМѢНЕНІЯ.

Приготовленіе протравы въ цвѣтъ свѣтлой травы, для ивы и камыша. Растворяютъ одинъ золотникъ анилиновой зелени на бутылку кипящей воды и отдѣльно растворяютъ одинъ золотникъ флавига на то же количество воды. Растворы смѣшиваютъ, при чемъ берутъ пять объемовъ перваго раствора на два объема послѣдняго.

Матеріалы протравляются при помощи погруженія въ смѣсь растворовъ, или нанесеніемъ ихъ въ горячій составъ кистью; конечно, въ первомъ случаѣ матеріалъ протравится ровнѣе и лучше.

Тонъ протравы измѣняется отъ смѣшиванія красящихъ веществъ, въ зависимости отъ ихъ отношеній по количеству и плотности насыщенія растворовъ.

Второй способъ: растворяютъ $^1/_4$ фунта катеху въ 2-хъ бутылкахъ кипящей воды; растворъ фильтруютъ и прибавляютъ къ нему $^1/_8$ фунта квасцовъ, растворенныхъ въ бутылкѣ воды. Отъ покрыванія этой смѣсью матеріаловъ получаютъ свѣтло-коричневую окраску. По высыханіи матеріалы покрываютъ растворомъ 5-ти золотниковъ хлористаго желѣза на бутылку воды, при этомъ получается оливково-зеленая окраска, которая развивается лишь въ теченіе 1—2 дней.

Этой окраскѣ можно придать различные оттѣнки, покрывая сверху политурой, подкрашивая предварительно растворомъ въ спирту бриллiантовой зелени или хризо-

идина. Если для приготовленія протравъ взять препарированный катеху, то окраска получается болѣе оливково-коричневая, а если вмѣсто хлористаго желѣза взять растворъ желѣзнаго купороса на 1 бутылку воды нѣсколько больше $^1/_8$ фунта, то получится свѣтлая оливковая зеленая окраска, которая развивается медленнѣе, чѣмъ въ предыдущемъ случаѣ. Также варятъ въ уксусѣ хорошо растертыя ягоды крушины и отваръ процѣживаютъ сквозь полотно; къ процѣженному раствору прибавляютъ еще нѣкоторое количество уксуса, немного квасцовъ и снова варятъ, пока получится протрава требуемаго зеленаго цвѣта, въ которую и погружаютъ окрашиваемый матеріалъ. Чтобы сообщить протравѣ болѣе темный тонъ, вмѣсто уксуса можно взять щелокъ (поташъ, растворенный въ водѣ), но квасцовъ тогда не надо примѣшивать. Прибавленіемъ къ протравѣ яри-мѣдянки можно сообщить раствору красивый травянисто-зеленый цвѣтъ. Хорошій результатъ даетъ и такой способъ работы: матеріалъ покрываютъ растворомъ $^1/_8$ фунта уксусно-алюминіевой соли въ трехъ бутылкахъ воды и затѣмъ окончательно протравляютъ отваромъ хорошо растворенныхъ ягодъ крушины, съ прибавленіемъ (въ зависимости отъ тона окраски, которую желательно получить) индиго-кармина, при чемъ самый отваръ приготовляется на водѣ. Матеріалъ, протравленный жидкимъ растворомъ желѣзнаго купороса и затѣмъ обработанный отваромъ растертой коры дуба, пріобрѣтаетъ красивый оливково-зеленый цвѣтъ. Для протравы матеріаловъ въ синевато-зеленый цвѣтъ, ихъ кроютъ отваромъ въ щелокѣ 2-хъ вѣсовыхъ частей поваренной соли, 1-й вѣсовой части яри-мѣдянки и 4-хъ частей ягодъ бузины; когда отваръ получится надлежащей крѣпости, прибавляютъ немного нашатыря.

Для полученія протравъ изъ анилиновыхъ красокъ того или другого оттѣнка берутъ немного пикриновой кислоты въ порошкѣ или кристаллахъ, кладутъ ее въ сосудъ, наполненный кипящей водой, прибавляютъ очень немного

анилина какого-нибудь оттѣнка и хорошо размѣшиваютъ. Растворъ доводятъ до кипѣнія и укладываютъ въ него предназначенный къ окраскѣ матеріалъ. Отъ прибавленія анилина протрава становится менѣе, а отъ пикриновой кислоты—болѣе свѣтлою.

При протравленіи соломы въ сѣро-серебряный цвѣтъ берутъ желѣзный сосудъ, въ видѣ котла, наливаютъ въ него три четверти ведра горячей рѣчной или дождевой воды, кладутъ 2 фунта измельченныхъ чернильныхъ орѣшковъ и немного соды. Содержимое сосуда подвергается кипяченію, продолжающемуся отъ 3—4 часовъ. Полученный такимъ образомъ отваръ, въ видѣ прозрачной жидкости, сливаютъ въ сосудъ, процѣживаютъ сквозь рѣшето, поверхъ котораго кладется какая-нибудь льняная ткань. Предназначенную къ протравѣ солому помѣщаютъ часа на два въ растворъ, который снова кипятятъ. Послѣ этого солому просушиваютъ и опускаютъ въ другой растворъ желѣзнаго купороса (послѣдняго на одно ведро воды берутъ $1^1/_2$ фунта); затѣмъ матеріалъ снова сушатъ и окончательно закрѣпляютъ окраску, подвергая промыванію въ холодномъ растворѣ обыкновенныхъ квасцовъ (на 1 ведро воды $^1/_2$ фунта).

Одна изъ самыхъ употребительныхъ и самыхъ лучшихъ коричневыхъ протравъ, это растворъ хромпика и катеху. Растворы приготовляются такъ: берутъ два котла вмѣстимостью около ведра. Въ котлы наливаютъ горячей чистой воды на $^3/_4$ вмѣстимости и опускаютъ въ одинъ $^3/_8$ фунта хромпика, въ другой 1 фунтъ катеху. Краски хорошо размѣшиваютъ и кипятятъ на плитѣ отъ 15—20 минутъ. Когда протравы хорошо прокипятъ, ихъ снимаютъ съ плиты и процѣживаютъ сквозь рѣшето. Къ протравленію матеріаловъ и издѣлій слѣдуетъ приступать лишь тогда, когда они будутъ сухими и по возможности чистыми; въ противномъ случаѣ, протрава не можетъ равномѣрно ложиться на поверхности. Сначала матеріалъ или издѣлія грунтуютъ, т.-е. напитываютъ растворомъ катеху и даютъ просохнуть; послѣ просушки наливаютъ въ корыто

растворъ хромпика и погружаютъ туда матеріалы или издѣлія. Какъ при грунтовкѣ, такъ и при окончательномъ травленіи, матеріалы или издѣлія должны быть непремѣнно полностью погружены въ растворы, иначе окраска выходитъ пятнами. Окрашиваніе по вышеуказанному способу получается весьма прочнымъ и краска не сходитъ не только отъ сырости, но даже при погруженіи матеріала или издѣлія на нѣсколько дней въ воду, что въ корзиночномъ дѣлѣ имѣетъ большое значеніе, такъ какъ при работахъ изъ ивы матеріалъ для гибкости обильно смачивается водою. Сила тоновъ желаемаго окрашиванія вполнѣ зависитъ отъ крѣпости взятыхъ растворовъ: если растворы взяты очень слабые, то оттѣнокъ получится свѣтло-коричневый; при крѣпкихъ растворахъ—темно-коричневый. Послѣ нанесенія хромпиковаго раствора матеріалы слѣдуетъ просушить и когда они хорошо просохнутъ, промыть чистой холодной водой и протереть тряпкой. Растворъ катеху можно замѣнить отваромъ ольховыхъ листьевъ и коры.

Въ нѣкоторыхъ мѣстностяхъ кустари-корзинщики употребляютъ вмѣсто вышеописанныхъ способовъ протраву, хорошо вываренную изъ 3 фунтовъ скорлупы волошскихъ орѣховъ и 5 золотниковъ обожженныхъ квасцовъ (на ведро воды). Завариваютъ слѣдующимъ образомъ: берутъ скорлупу и квасцы, укладываютъ ихъ въ одинъ холщевой мѣшочекъ, погружаютъ его въ наполненный водою котелъ и ставятъ на горячую плиту, гдѣ онъ долженъ кипѣть отъ 3—4 часовъ. Когда протрава хорошо прокипѣла, ее процѣживаютъ сквозь мелкое рѣшето (разумѣется, мѣшочекъ изъ котла раньше вынимаютъ).

Приступаютъ къ протравленію матеріаловъ такъ же, какъ и въ предыдущей коричневой протравѣ, т.-е. процѣженную смѣсь раствора выливаютъ въ корыто, въ которое и погружаютъ матеріалы или издѣлія, но, впрочемъ, лишь съ той разницей отъ первой протравы катеху и хромпика, что жидкость здѣсь должна быть непремѣнно горячей,

иначе сваренный растворъ будетъ сообщать матеріалу грязно-, а не свѣтло-коричневые оттѣнки. Если къ описанной смѣси прибавить немного араліи, то оттѣнокъ получится красновато-коричневый.

Черная протрава съ экстрактомъ сандала и хромкали. Приготовляютъ растворъ изъ одной восьмой фунта экстракта сандала въ бутылкѣ воды. Для этой цѣли указанное количество экстракта завязываютъ въ полотняную тряпку, подвѣшиваютъ ее въ водѣ и варятъ до тѣхъ поръ, пока растворъ не испарится на столько, что его станетъ всего три четверти бутылки. Оставшаяся въ полотняной тряпкѣ вываренная масса становится тогда уже совершенно негодной; ее вынимаютъ изъ раствора и прибавляютъ къ нему одинъ золотникъ кальцинированной соды, снимаютъ шумовкой или ложкой образующуюся на поверхности пѣну и этимъ растворомъ травятъ предметы. По просыханіи обрабатываютъ ихъ растворомъ 12 золотниковъ хромкали въ одной бутылкѣ воды, послѣ чего на предметѣ тотчасъ появляется черная окраска; если послѣдняя недостаточно глубока, то весь пріемъ повторяютъ снова. Предметы покрываютъ политурой или лакомъ, при чемъ ихъ подкрашиваютъ растворомъ нигрозина въ спиртѣ, или, если хотятъ, чтобы чернь приняла синеватый оттѣнокъ или была матовой, — политуру подкрашиваютъ индиго.

Окраска издѣлій. Предметы, подлежащіе окраскѣ, должны быть чистыми и сухими; въ противномъ случаѣ, краски къ нимъ плохо пристаютъ, долго не сохнутъ, а впослѣдствіи трескаются и лупятся. При окраскѣ въ разные тона необходимо знать, какъ смѣшивать и составлять краски, чтобы получить различные оттѣнки, которыхъ нѣтъ въ чистыхъ натуральныхъ краскахъ. Въ отношеніи смѣшиванія красокъ надо придерживаться нѣкоторыхъ общихъ правилъ. Оранжевыя краски, напр., темнѣютъ и становятся непригодными для окраски корзинъ, когда къ нимъ прибавляютъ синихъ красокъ; такое же дѣйствіе производитъ на зеленыя краски прибавленіе красныхъ. Такія краски назы-

ваются враждебными, такъ какъ при смѣшиваніи онѣ даютъ грязные тона. Чтобы получить свѣжіе и яркіе оттѣнки, никогда не слѣдуетъ смѣшивать враждебныхъ красокъ. Краски растираются на маслѣ, каждая отдѣльно, и составленіе колеровъ производится лишь тогда, когда краски употребляютъ въ дѣло. Составленная краска должна быть хорошо промѣшана и вполнѣ одноцвѣтна. Для этого употребляютъ кисть, которая опускается въ краску до дна сосуда и стержень кисти приводятъ во вращательное движеніе обѣими руками, отчего краска размѣшивается и получается однородной. Для болѣе успѣшной просушки масляныхъ красокъ прибавляютъ въ нихъ сиккативовъ; для корзиночнаго дѣла употребляется, обыкновенно, браунштейгъ. Окраска производится посредствомъ кистей изъ тѣхъ сортовъ, которые указаны выше. Сиккативъ прибавляютъ только въ тотъ моментъ, когда краска должна быть употреблена въ дѣло; если сдѣлать это раньше, то краска можетъ сгуститься. Окраску слѣдуетъ производить только тогда, когда предметъ просушенъ, обильно прогрунтованъ олифой, покрытъ вареным масломъ, неровности зашпатлеваны (подмазаны замазкой и, если возможно, выровнены мелкой шкуркой). Когда шпатлевка окончена и просохла, слѣдуетъ грунтовать раза два свинцовыми бѣлилами № 2 или № 1, повторяя послѣ каждой загрунтовки шлифованіе пемзой. Такую вполнѣ подготовленную поверхность остается покрыть свинц. бѣлилами № 0 или кремшервейсомъ. Хотя при этомъ получается безукоризненно бѣлая и изящная поверхность, но въ жилыхъ помѣщеніяхъ отъ присутствія испареній, содержащихъ сѣру, такая окраска будетъ желтѣть, а потому необходимо еще разъ покрыть ее цинковыми бѣлилами № 0 или № 1.

Когда окраска производится не въ бѣлый цвѣтъ, а колеромъ, то послѣ шпатлевки всѣ работы производятся краскою избраннаго колера. При свѣтлыхъ колерахъ, послѣдній слой долженъ наноситься краской, составленной безъ свинцовыхъ бѣлилъ, — на бѣлилахъ цинковыхъ или

баритовыхъ; при чемъ красящее вещество должно быть очень мелко растерто, чтобы могло проникать вмѣстѣ съ масломъ въ мелкія поры дерева. Красить иногда приходится раза два-три. Дѣлается это для того, чтобы получить окраску болѣе плотную, глянцевитую и ровную. Вторично красить не слѣдуетъ раньше, чѣмъ первый слой краски хорошо не высохнетъ; въ противномъ случаѣ получатся трещины. Масляныя краски трескаются, если онѣ разведены слишкомъ густо. Для равномѣрнаго распредѣленія краски и для полученія красивыхъ, прочныхъ и совершенно ровныхъ окрасокъ нужно предметы покрывать тонкими слоями красокъ. Нѣкоторые мастера корзинщики при окрашиваніи издѣлій подбавляютъ въ послѣдній слой краски скипидару, или такъ называемый „матъ“ (растворъ воску въ скипидарѣ), который и дѣлаетъ окраску матовой. По окончаніи работы, въ сосудъ съ разведенной краской наливаютъ воды или масла: дѣлаютъ это для того, чтобы краска не засыхала. Кисти слѣдуетъ промывать холодной водой съ мыломъ, въ противномъ случаѣ, онѣ засыхаютъ и становятся непригодными для дальнѣйшей работы, такъ какъ при употребленіи выдѣляютъ засохшіе комки красокъ, чѣмъ портятъ работу. При ежедневной работѣ кисти можно опускать не промытыми въ ведро съ водою; но при употребленіи ихъ снова въ работу необходимо удалить всю воду, находящуюся въ кистяхъ. Окраска эмалевыми красками производится совершенно такимъ же образомъ, какъ и обыкновенными масляными, только вездѣ олифа замѣняется скоро высыхающимъ лакомъ, а масляная краска— краской эмалевой.

Лакировка. Прежде чѣмъ покрывать лакомъ, необходимо по возможности заполнить поры дерева. Для этого поверхность натираютъ сырымъ крахмаломъ со скипидаромъ, или же кроютъ спеціальными загрунтовками, которыя представляютъ или крѣпко сваренную олифу, или какой-либо дешевый отбросъ, въ родѣ осадка отъ лаковъ спиртовыхъ или масляныхъ. Спиртовымъ или скипидарнымъ лакомъ

кроютъ издѣлія, предназначенныя для помѣщенія внутри зданій, маслянымъ—издѣлія, находящіяся на открытомъ воздухѣ. Послѣ нанесенія каждаго слоя лака, спиртового или маслянаго, производятъ шлифовку пемзою.

Скипидарные лаки: дамаровъ и асфальтовый, настолько мягки, что шлифовки не выдерживаютъ. Предметы, окрашенные масляными красками, кроются ими за одинъ разъ, а деревянные неокрашенные—за два раза.

Лакъ наносить на издѣлія слѣдуетъ сообразно съ цвѣтомъ матеріала, изъ котораго сдѣлана вещь. Предметы изъ темныхъ матеріаловъ (изъ бамбука, травленныхъ камышей и ивы) покрываютъ свѣтлымъ спиртовымъ лакомъ; при бѣлыхъ матеріалахъ лакъ употребляется бѣлый и къ тому же не такой густой, какъ для первыхъ. При лакировкѣ необходимо соблюдать слѣдующія условія: а) нужно употреблять только тѣ кисти, которыя указаны выше; б) штрихи должны быть проводимы параллельно одинъ къ другому и по возможности ровнѣе; в) вторичную лакировку никогда не слѣдуетъ производить раньше, чѣмъ просохнетъ и затвердѣетъ первая; г) лакировать нужно въ закрытомъ помѣщеніи, чтобы предохранить невысохшій лакъ отъ пыли, которая можетъ налипнуть на сырой лакъ и сдѣлать предметъ грязнымъ; д) при работѣ лакъ долженъ быть въ сосудѣ съ широкимъ горломъ, чтобы его можно было брать безпрепятственно кистью; е) лаку на кисть набирать не слѣдуетъ слишкомъ много и для этого ее очищаютъ о края сосуда, поворачивая въ ту и другую сторону; ж) при употребленіи въ работу бѣлый лакъ слѣдуетъ разогрѣвать, ставя его въ горячую воду.

Золоченіе и серебреніе. Чтобы придать предметамъ видъ золота, слѣдуетъ ихъ покрыть тончайшимъ слоемъ золота, настоящаго или поддѣльнаго. Для этого въ промышленности существуютъ заводы, приготовляющіе золото въ видѣ тончайшихъ листковъ, при чемъ настоящее золото называется сусальнымъ, а поддѣльное—поталомъ или компози-

ціей. Такимъ же образомъ для серебренія существуетъ бѣлый поталъ, а также аллюминій.

Подготовка поверхности для наложенія золота бываетъ двоякая: масляная для предметовъ, находящихся внѣ зданій, и клеевая, для предметовъ внутри зданій.

При масляной подготовкѣ сначала поверхность грунтуютъ олифой и ежели поверхность пориста, какъ напр., дерево, то полезно олифу подогрѣть, чтобы основательно заполнить поры. Если имѣются на поверхности впадины, ихъ заравниваютъ шпатлевкой, шлифуютъ и затѣмъ кроютъ масляной краской, подъ серебро—бѣлой, а подъ золото—желтой. Краски должны быть тончайше растерты и всякій разъ разравниваются флейцомъ; при этомъ, чтобы краска хорошо полировалась и была суха, ее слѣдуетъ разбавлять хорошимъ скипидаромъ. Краски наносятся нѣсколько разъ, пока не получится вполнѣ гладкая поверхность. Первый слой краски шлифуется тонкою стеклянною бумажкою, а послѣдній хвощомъ или крокусомъ. Подготовленную такимъ образомъ поверхность кроютъ тонкимъ слоемъ спеціально приготовленнаго льняного масла (такъ называемымъ „лакъ морданъ для позолоты“) и, не давъ ему вполнѣ засохнуть, накладываютъ па поверхность листки золота.

Для этого каждый листикъ золота или потала изъ книжки кладутъ на подушечку, туго набитую ватой и обтянутую кожей. Здѣсь спеціальнымъ длиннымъ тупымъ ножикомъ разрѣзаютъ листки золота на части и каждую часть отдѣльно берутъ на тонкую, плоскую, волосяную кисточку (лепензель) и кладутъ на подготовленную поверхность рядомъ такъ, чтобы не оставалось непокрытыхъ золотомъ промежутковъ. Затѣмъ берутъ кусочекъ ваты и прижимаютъ золото, расправляя его по предмету. Кромѣ ваты ни чѣмъ другимъ нельзя дотрагиваться до наложеннаго на вещь золота, иначе работу придется поправлять, такъ какъ золото будетъ прорываться. Серебреніе производится такимъ же способомъ, только грунтовка

должна быть по возможности чище и притомъ слѣдуетъ ее производить одними бѣлилами. Какъ при золоченіи, такъ и серебреніи въ иныхъ неровныхъ или углубленныхъ мѣстахъ невозможно наложить на издѣлія листового золота или серебра: тогда эти мѣста засыпаютъ золотымъ или серебрянымъ порошкомъ, который и втираютъ въ морданъ ватою.

Бронзированіе производится помощью бронзовыхъ порошковъ. Сплошнымъ слоемъ бронзы кроются предметы неокрашенные. Предметъ кроется олифой и когда она еще не вполнѣ засохнетъ,—сухою кистью и сухимъ порошкомъ кроютъ всю поверхность; давъ засохнуть, сметаютъ избытокъ бронзы и кроютъ густой олифой.

Въ тѣхъ случаяхъ, когда требуется работа изящная, подготовка идетъ совершенно такимъ же образомъ, какъ для позолоты, т.-е. предметы внутри зданій подготовляютъ на растворѣ клея, а предметы внѣ зданій требуютъ подготовки масляной. При этомъ, подъ желтую бронзу подготовка идетъ съ охрой, а подъ бѣлую бронзу только на мѣлу и бѣлилахъ.

Въ первомъ случаѣ грунтуютъ растворомъ столярнаго клея и затѣмъ наносятъ нѣсколько ровныхъ слоевъ мѣла, растертаго съ тѣмъ же клеевымъ растворомъ. Затѣмъ, прошлифовавъ послѣдній слой хвощомъ, кроютъ жидкимъ растворомъ клея; когда засохнетъ окончательно, кроютъ растворомъ густого клея и, не давъ вполнѣ засохнуть, наносятъ на поверхность кистью бронзовый порошокъ. Можно поверхность крыть спеціальною „тинктурою для бронзы“ и тотчасъ же наносить порошокъ, или же порошокъ разболтать съ тинктурой и наносить кистью. Чѣмъ порошокъ тоньше, тѣмъ и работа выйдетъ изящнѣе. Давъ засохнуть, выступающія мѣста сглаживаютъ такъ называемымъ агатовымъ зубомъ.

При масляной подготовкѣ поверхность грунтуется обильно олифой, затѣмъ, если есть неровности, идетъ шпатлевка и шлифовка; потомъ наносится нѣсколько разъ

слой краски, разбавленной скипидаромъ, и каждый слой шлифуется; затѣмъ кроютъ морданомъ или олифой и, не давая вполнѣ засохнуть, кистью наносятъ бронзовый порошокъ. Надо избѣгать присутствія скипидара или терпентина, которые окисляютъ бронзу и портятъ цвѣтъ. Когда засохнетъ, смахиваютъ неприставшую бронзу мягкою кистью. Для большей прочности полезно покрыть хорошею олифой, безъ чего бронза отъ сырости и дождя скоро окисляется и теряетъ блескъ и цвѣтъ.

Нѣкоторыя издѣлія часто раздѣлываются подъ старую бронзу.

Для этого ихъ сначала кроютъ масляною краскою въ зеленый или коричневый цвѣтъ и, когда краска засохнетъ, наносятъ слегка бронзу только на выпуклыя мѣста. При этомъ бронзовый порошокъ кисточкою разбалтываютъ въ спиртѣ.

Присыпка. Если желательно получить поверхность бархатистую и нѣтъ надобности, чтобы она была особенно гладка, то работаютъ такъ назыв. присыпкою. Для этого по свѣже закрашенному, не засохшему фону, цвѣта избранной краски, посыпаютъ сухою порошковою краскою, которая сплошнымъ слоемъ прилипаетъ къ поверхности. Когда поверхность совершенно высохнетъ, излишекъ сухой краски сметаютъ и получается матовая поверхность.

Приготовленіе мастики для покрыванія издѣлій подъ воскъ и особой массы, замѣняющей политуру. Первый способъ приготовленія мастики: нагрѣваютъ на огнѣ $^1/_2$ фунта желтаго воска и $^1/_8$ фунта канифоли съ прибавленіемъ 5 столовыхъ ложекъ скипидара. Все это хорошо размѣшиваютъ и по охлажденіи покрываютъ предметы, протирая ихъ щетками. Второй способъ: нагрѣваютъ сосудъ, ставя его въ кипящую воду, и кладутъ въ него $^3/_8$ фунта скипидарнаго масла и $^1/_2$ фунта бѣлаго или желтаго воска; когда воскъ совершенно распустится, осторожно прибавляютъ, при постоянномъ помѣшиваніи, $^1/_4$ фунта крѣп-

каго виннаго спирта. По охлажденіи этой смѣси покрываютъ ею предметы и протираютъ ихъ щеткой.

Что касается приготовленія массы, замѣняющей политуру, то поступаютъ такъ: берутъ льняного масла около $^1/_2$ бутылки, подогрѣваютъ его и прибавляютъ около 5-ти золотниковъ сѣрнаго цвѣта; массу хорошо размѣшиваютъ и покрываютъ ею предметы.

Второй способъ: разогрѣваютъ на слабомъ огнѣ $^1/_2$ бутылки льняного масла и прибавляютъ къ нему $^1/_4$ золотника толченаго корня алканы, при чемъ сосудъ снимаютъ съ огня, прежде чѣмъ масса начнетъ закипать; приготовленный составъ, по охлажденіи, наносятъ на дерево тонкимъ слоемъ и по прошествіи нѣсколькихъ часовъ тщательно втираютъ его шерстяной ветошкой (тряпкой).

Если желаютъ сообщить блескъ дереву, то натираютъ его, послѣ обработки мастикой, нѣсколько разъ свѣжимъ молокомъ или смѣсью изъ молока, немного разбавленнаго водою съ керосиномъ (поровну). Смѣсью этой натираютъ дерево до тѣхъ поръ, пока оно не сдѣлается сухимъ съ поверхности.

ГЛАВА IV.

ПРИГОТОВЛЕНІЕ ДЕРЕВЯННЫХЪ ДОНЬЕВЪ.

Для выполненія этихъ работъ корзинщику нужно знать нѣсколько столярныхъ пріемовъ: распиловку лѣса, струганіе его, торцеваніе, фуговку, врѣзку шпонокъ и склеиваніе досокъ въ щиты.

Пріемы пиленія выполняются такъ: берутъ доску въ 1″ толщиною, отпиливаютъ отъ нея отрѣзокъ около аршина длиною. Отрѣзокъ этотъ слѣдуетъ выстругать, чтобы поверхность его была по возможности гладкая, что способствуетъ правильной размѣткѣ и проведенію продольныхъ линій. Съ одного конца доски отмѣриваютъ вершка 4 и проводятъ поперечную черту. Остатокъ, который долженъ быть больше 4 вершковъ, дѣлятъ на нѣсколько равныхъ частей: 5 или 6, а затѣмъ проводятъ при помощи линейки карандашемъ параллельныя линіи, которыя должны пересѣчь поперечную черту и пройти за нее приблизительно на вершокъ (рис. 76).

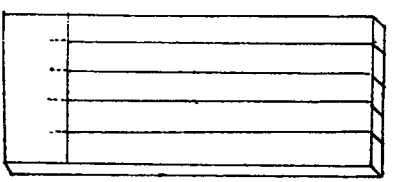


Рис. 76.

Дѣлается это для того, чтобы легче провѣрить правильность пиленія по линіямъ. Разстояніе между продольными линіями слѣдуетъ провѣрять циркулемъ. Послѣ размѣтки доску нужно прикрѣпить къ верстаку посредствомъ струбцыны или зажать ее въ гребенкахъ верстака, при чемъ стара-

ются прикрѣплять такъ, чтобы винтъ струбцыны не попадалъ на доску, а упирался снизу въ крышку верстака, доска же должна прижиматься верхнимъ брускомъ струбцыны: такимъ образомъ прикрѣпленная доска не будетъ портиться отъ нажима винтомъ. Прикрѣпленную доску начинаютъ распиливать вдоль по намѣченнымъ линіямъ. Работающій становится правымъ бокомъ къ верстаку.

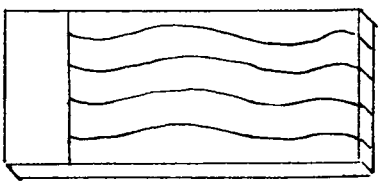


Рис. 77.

Пилу держать слѣдуетъ обѣими руками: правой за рукоятку, а лѣвой за одинъ изъ брусковъ, въ которые упирается поперечина пилы, находящаяся между полотномъ и стягивающей веревкой. Пила при работѣ должна быть обращена зубьями книзу, значитъ должна рѣзать сверху внизъ. Нажимать сильно пилу на доску отнюдь не слѣдуетъ, иначе работа будетъ испорчена тѣмъ, что пила будетъ выходить за намѣченную черту. При работѣ необходимо наблюдать, чтобы пропилы были вполнѣ вѣрные по намѣченнымъ линіямъ. Окончивъ работу перваго пропила, дѣлаютъ второй, третій и т. д.

Упражняться въ пиленіи слѣдуетъ до тѣхъ поръ, пока работа будетъ вполнѣ удовлетворительной. Для выполненія криволинейныхъ пропиловъ поступаютъ такъ же, какъ въ предыдущей работѣ, т.-е. берутъ опредѣленной длины выструганную доску и наносятъ на нее при помощи циркуля приблизительно 3 или 4 линіи (рис. 77), затѣмъ, прикрѣпивъ ее къ верстаку, можно начать пропиловку, руководствуясь вышеописанными правилами. Когда криволинейные пропилы будутъ удовлетворительно исполнены, слѣдуетъ перейти къ пиленію по окружности. Пилу для этихъ работъ слѣдуетъ взять мелкозубую, съ узкимъ полотномъ.

На гладко выструганной доскѣ вычерчиваютъ циркулемъ кругъ, затѣмъ доску прикрѣпляютъ къ верстаку по-

средствомъ струбцыны и выполняютъ пиленіе такъ же, какъ выше описано, не отступая отъ риски на доскѣ.

Если работающій обладаетъ хорошимъ навыкомъ, то пропилы получатся безъ переломовъ; въ противномъ же случаѣ отъ сильнаго уклоненія пилы въ сторону пропилы не будутъ ровные.

При работѣ пилой необходимо смотрѣть, чтобы полотно пилы не перегибалось въ бокъ; для этого не слѣдуетъ дѣлать очень крутыхъ поворотовъ и сильно нажимать на пилу, иначе пилы очень портятся, а испорченной пилой правильно пилить нѣтъ никакой возможности. Чистота пропиловъ въ большой степени зависитъ отъ остроты пилы; поэтому передъ употребленіемъ пилъ въ работу ихъ необходимо какъ слѣдуетъ отточить и развести. Отточка пилъ заключается въ заостреніи ихъ зубьевъ. Всѣ зубья на пилѣ должны быть одной вышины, что имѣетъ громадное значеніе при пиленіи. Одинаковой вышины зубья работаютъ одновременно всѣ, а въ противномъ случаѣ, только высокіе. Чтобы исправить испорченную пилу, кладутъ ее на ровную чугунную или желѣзную плитку и ударяютъ по полотну и зубьямъ пилы деревяннымъ молоткомъ, выпрямляя какъ полотно, такъ и зубья. Послѣ чего болѣе высокіе зубья сравниваютъ напильникомъ и приступаютъ къ оттачиванію пилы, производя эту работу трехграннымъ напильникомъ. Полотно пилы вкладывается въ тиски, которые зажимаются въ столярномъ верстакѣ. Напильникъ при оттачиваніи пилъ нужно держать немного наискось къ полотну пилы. Сначала пилу натачиваютъ чрезъ зубецъ, послѣ чего ее переворачиваютъ на другую сторону и оттачиваютъ остальные зубья. Затачиваніе зубьевъ должно быть въ одну сторону, т. е. отъ себя; при обратномъ же движеніи руки напильникъ почти совсѣмъ не долженъ прикасаться къ зубьямъ. Когда пила хорошо отточена, зубья ея разводятъ для того, чтобы уменьшить треніе и трудность движенія пилы, вслѣдствіе зажатія полотна въ пропилѣ; поэтому пропилъ долженъ постоянно получаться

большей ширины, чѣмъ толщина полотна пилы, а это достигается отгибаніемъ въ стороны зубьевъ, т. е. ихъ разводкою. Пилу при разводкѣ зажимаютъ въ тиски и при помощи особаго инструмента, называемаго разводкой, отгибаютъ зубья до желаемаго наклона. Въ продажѣ подобный инструментъ встрѣчается разныхъ видовъ—или въ видѣ простыхъ желѣзныхъ пластинокъ съ различными прорѣзами для вставленія зубьевъ пилы, или въ видѣ особыхъ щипцовъ съ приспособленными винтами для точной и механической установки инструмента, чтобы зубья отгибались имъ всѣ одинаково.

Лучшими разводками, въ видѣ щипцовъ, считаются разводки Лессера для большихъ и малыхъ пилъ.

Зубья пилы вставляются въ разводку и отгибаются одинъ въ одну сторону, другой въ другую; при этомъ нужно твердо помнить, что каждый зубъ долженъ быть отогнутъ отъ самаго основанія.

Струганіе и торцеваніе досокъ. Приступая къ работамъ, сначала отрѣзаютъ кусокъ доски опредѣленной длины, ширины и толщины; устойчиво его укладываютъ на верстакъ; зажимаютъ между гребенками и начинаютъ сострагивать одну изъ широкихъ сторонъ доски, провѣряя постоянно горизонтальность поверхности путемъ прикладыванія грани шерхебеля или линейки. Стругаютъ сначала шерхебелемъ, потомъ рубанкомъ и фуганкомъ, а затѣмъ шлифтикомъ, т. е. двойнымъ рубанкомъ. Когда первая сторона доски остругана, приступаютъ къ струганію бокового ребра, свѣряя перпендикулярность его къ обструганной поверхности доски наугольникомъ.

Желѣзку шерхебеля, рубанка и проч. выдвигать много не слѣдуетъ, иначе будутъ сниматься слишкомъ толстыя стружки, отъ чего доска можетъ задираться.

Во время струганія слѣдуетъ обращать вниманіе на направленіе волоконъ дерева. Стругать нужно по волокнамъ дерева, въ противномъ случаѣ доска можетъ задираться.

Выстругиваніе склеенныхъ щитовъ не слѣдуетъ производить инструментами съ двойными желѣзками. При всякихъ работахъ струганія, колодку инструмента держатъ двумя руками и водятъ по обрабатываемой плоскости такъ: при струганіи стороны, обращенной къ работающему, на колодку инструмента нажимаютъ только лѣвой рукой, а правой лишь двигаютъ впередъ колодку; при доведеніи колодки до противоположнаго края доски на колодку нажимаютъ только правой рукой, а лѣвой тянутъ впередъ колодку.

При несоблюденіи вышесказаннаго, края доски постоянно застрагиваются больше, чѣмъ средина.

Когда сторона и одно ребро выструганы, тогда къ этому ребру подгоняется другая широкая сторона. Доску кругомъ очерчиваютъ рейсмусомъ по ребрамъ и при дальнѣйшемъ струганіи придерживаются этихъ линій, чтобы толщина доски получилась вездѣ одинаковая. Такъ же поступаютъ и относительно ширины, т. е. проводятъ рейсмусомъ параллельно первому ребру линію и стругаютъ по ней второе долевое ребро. Когда толщина и ширина доски получена, какая была нужна, приступаютъ къ заготовленію желаемой длины, для чего отпиливаютъ пилой, и края торцуютъ.

Выполняютъ эту работу при помощи донца.

Донце укладываютъ на верстакъ и зажимаютъ его между гребенками, а доску кладутъ на нижнюю часть донца такъ, чтобы она всѣмъ продольнымъ бокомъ или гранью прилегала къ возвышенности донца.

Затѣмъ начинаютъ производить торцеваніе двойнымъ рубанкомъ или фуганкомъ, водя его по долевой грани донца.

Когда торцеваніе одной стороны выполнено, торцуютъ вторую сторону, провѣряя угольникомъ торцованныя кромки.

Когда дно оторцовано, его еще разъ выглаживаютъ посредствомъ двойного рубанка или фуганка, смотря по длинѣ доски. При послѣднемъ выравниваніи, рѣжущая

часть желѣзка инструмента должна незначительно выступать изъ-за фальшиваго желѣзка: только при этомъ условіи стружка будетъ тонкая, слѣдовательно и работа получится чистая.

Приготовленіе доньевъ, изображенныхъ на рис. 78 и 79, ничѣмъ не отличается отъ только что описанныхъ работъ, за исключеніемъ торцовки и вычерчиванія фигуръ.

Вычерчиваніе выполняется при помощи циркуля. Берутъ хорошо выструганную доску и посредствомъ циркуля на нее наносятъ окружность, которую дѣлятъ на 3 или

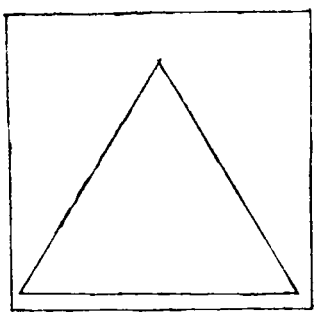


Рис. 78.

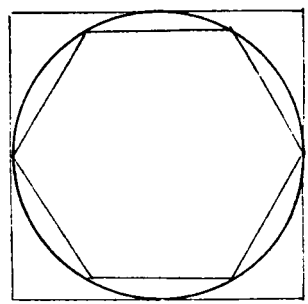


Рис. 79.

6 частей; точки, получившіяся отъ дѣленія, соединяютъ прямыми линіями. Тогда получается желаемая фигура. Провѣривъ углы малкою, очерченное на доскѣ дно аккуратно выпиливаютъ поворотной лучковой пилой.

Послѣ выпиливанія приступаютъ къ торцеванію. Производятъ его такъ, чтобы грани во всю ширину были одинаковаго наклона. Доска во время торцовки зажимается въ переднихъ тискахъ верстака такъ, чтобы одна торцевая сторона ея была обращена кверху, а чтобы при торцеваніи не задирались кромки доски, къ нимъ укрѣпляютъ по тоненькому брусочку. Торцовка производится фуганкомъ, который водить слѣдуетъ прямо, иначе грани доски получатся кривыя.

Фугованіе производится тогда, когда нѣсколько отдѣльныхъ досокъ желаютъ склеить въ щитъ.

Поверхность досокъ хорошо выстругиваютъ, какъ описано выше, сначала шерхебелемъ, а затѣмъ рубанкомъ и фуганкомъ.

По окончаніи струганія широкихъ плоскостей дѣлаютъ прифуговку одной доски къ другой. При этомъ кромки досокъ слѣдуетъ пригонять одну къ другой такъ плотно, чтобы между ними не было ни малѣйшаго просвѣта.

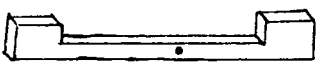


Рис. 80.

При фугованіи доски отмѣчаются карандашемъ, чтобы ихъ не перепутать, такъ какъ тогда прифуговка можетъ получиться съ просвѣтами, что испортитъ щитъ.

Доски съ прифугованными кромками склеиваютъ между собой въ щитъ. Берутъ одну доску, подогрѣваютъ ее надъ огнемъ и наносятъ на нее слой горячаго клея, затѣмъ также поступаютъ съ другой и третьей. Клей долженъ быть не очень густымъ при склеиваніи мягкихъ породъ дерева; при склеиваніи же твердыхъ онъ долженъ быть совсѣмъ жидкимъ, при чемъ клей слѣдуетъ наносить на кромки досокъ тонкими слоями.

Рис. 81.

При склеиваніи щитъ слѣдуетъ укладывать въ такъ называемый жомъ или цвинку безъ винта (рис. 80). Жомъ изготовляется изъ твердаго дерева; вырѣзка его должна быть нѣсколько больше ширины щита. Вложенный въ жомъ щитъ сжимаютъ посредствомъ заколачиванія клинковъ. Доски при склеиваніи слѣдуетъ укладывать такъ, какъ указано на рисункѣ 81.

Послѣ склеиванія щитъ необходимо просушить, а затѣмъ его можно отдѣлывать начисто, поступая какъ съ цѣлой доской, т. е. стругать, фуговать и выпиливать донья желаемыхъ формъ. При чемъ для слишкомъ большихъ доньевъ дѣлаются шпонки, чтобы донья не коробило.

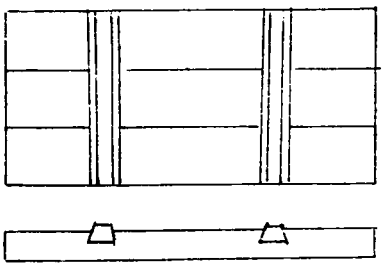


Рис. 82.

Врѣзка шпонокъ. Шпонками называются бруски съ косыми гребнями, которые врѣзаются въ склеенные щиты, въ одномъ или двухъ мѣстахъ щита съ какой-либо одной его поверхности (рис. 82).

Для этой цѣли проводятъ тонкимъ шиломъ на щитѣ двѣ поперечныхъ линіи, разстояніе между которыми зависитъ отъ ширины шпонокъ. По намѣченнымъ линіямъ дѣлаютъ пропилы при помощи пилы-наградки. Затѣмъ, то мѣсто, гдѣ будутъ шпонки, поступаетъ къ очисткѣ, которую больше всего выполняютъ отъ руки стамезкой или грунтубелемъ; первая работа труднѣе послѣдней и требуетъ большого навыка работающаго.

Щитъ прорѣзать слѣдуетъ на $^1/_3$ толщины досокъ. Пазъ долженъ по возможности расширяться вглубь, чѣмъ шире уклонъ шпонки, тѣмъ щитъ будетъ прочнѣе.

Шпонки загоняются узкимъ концомъ. Широкіе концы шпонокъ обрѣзаются съ запасомъ въ $^3/_4$ или 1″. Дѣлаютъ это для того, чтобы была возможность, когда дерево усохнетъ, шпонку снова вогнать для крѣпости; въ противномъ случаѣ она ослабнетъ и не будетъ полностью соотвѣтствовать своему назначенію.

Изъ приготовленныхъ щитовъ выпиливаютъ донья разныхъ фасоновъ. Какъ и ранѣе, донья начинаютъ стругать и отдѣлывать двойнымъ рубанкомъ (шлифтикомъ).

Полировка. Иногда донья для корзинъ выжигаются и

раскрашиваются красками, а затѣмъ полируются. Для этой работы доски должны быть подвергнуты, кромѣ струганья рубанками и фуганками, выглаживанію цыклей. Шкуркой обрабатывать доски подъ выжиганіе нельзя, такъ какъ отъ этого скоро портится игла.

Послѣ хорошей подготовки можно приступить къ выжиганію или раскрашиванію рисунковъ.

Когда дно выжжено или раскрашено, приступаютъ къ полированію его. Дѣлаютъ это такъ: берутъ клочекъ ваты, наливаютъ на нее спиртового лака (подъ цвѣтъ дерева—для свѣтлыхъ породъ—лакъ бѣлый, а для темныхъ—свѣтлый) и ровно покрываютъ всю поверхность доски. Послѣ чего покрываютъ лакомъ, къ которому прибавляютъ небольшое количество масла, около $^1/_{100}$ части. Вату свертываютъ въ видѣ шарика, обертываютъ его полотняной чистой ветошкой и начинаютъ полировать поверхность доски, водя шарикомъ поперекъ слоевъ и кругообразно, слегка имъ нажимая. Смѣсь при этомъ проходитъ чрезъ ветошку медленно и равномѣрно заполняетъ поры дерева. На шарикъ время отъ времени наливаютъ понемногу лаку съ масломъ. Такимъ образомъ будетъ выполнена грунтовка, послѣ которой приступаютъ къ полировкѣ.

При этомъ нужно употреблять политуру, а, взамѣнъ ваты, шерстяныя тряпки, которыя обертываются такъ же, какъ вата. Политуры наливать слѣдуетъ не слишкомъ много. Причемъ, нанося ее на поверхность доски, водятъ шарикомъ безпрерывно, иначе будетъ полировка испорчена.

Полированная поверхность получится вполнѣ глянцовитою, но все-таки будутъ нѣкоторыя неровности, которыя сошлифовываются посредствомъ спирта съ масломъ.

Случается такъ, что на полированной поверхности получается пятно; такую работу слѣдуетъ полировать снова; конечно, передъ этимъ всю старую полировку очищаютъ спиртомъ и сошлифовываютъ неровности порошкомъ пемзы, насыпаннымъ на пробку.

Послѣ второй полировки и выравниванія неровностей спиртомъ поверхность работы становится глянцовито-зеркальной и прочной.

ГЛАВА V.

ВЫЖИГАНІЕ РИСУНКОВЪ.

Приступая къ выжиганію, прежде всего слѣдуетъ нагрѣть иглу, которою желаютъ производить выжиганіе. Иглу нагрѣваютъ на томъ же аппаратѣ, который зажигается около своего регулятора (рис. 42). При накаливаніи иглы держать ее слѣдуетъ въ правой рукѣ, а лѣвой равномѣрно нажимать шаръ, вслѣдствіе чего бензинъ, находящійся во флаконѣ, проходитъ чрезъ трубочку въ иглу. При чемъ управлять регуляторомъ аппарата слѣдуетъ такъ: когда стрѣлка стоитъ на первомъ №, то аппаратъ потухшій, а на второмъ—дѣйствующій; третій же открывается для накаливанія иглы и когда игла накалится до красна,—регуляторъ передвигаютъ на второй № и приступаютъ къ работѣ. Для поддерживанія иглы въ раскаленномъ состояніи, равномѣрно, посредствомъ сжиманія и разжиманія шара, накачиваютъ пары бензина. Бензинъ нужно покупать лучшаго сорта, наливать его во флаконъ слѣдуетъ нѣсколько больше $^1/_2$ флакона. Вообще съ аппаратомъ необходимо обращаться аккуратнѣе и не наливать бензину во флаконъ около огня. Если во время выжиганія флаконъ съ бензиномъ опрокинется и бензинъ попадетъ въ средину иглы, вслѣдствіе чего на ея концѣ можетъ появиться огонекъ, то отнюдь не слѣдуетъ заливать его водою, отчего игла можетъ испортиться. Въ такомъ случаѣ иглу нужно держать въ продолженіе нѣсколькихъ минутъ концомъ кверху, понемного накачивая шаромъ свѣ-

жій воздухъ, и бензинъ самъ собою выгоритъ. Не слѣдуетъ также давать бензину стекать по гуттаперчевой трубочкѣ во флаконъ обратно, такъ какъ бензинъ легко растворяетъ гуттаперчу и можетъ испортить трубку и шаръ. Нагаръ отъ иголъ всегда счищаютъ о какое-нибудь жесткое дерево: кленъ, березу и т. п.

Если игла засорится и начнетъ нагрѣваться не съ конца, а съ середины и царапать, то ее нужно какъ можно лучше прочистить отдѣльно. Иногда случается, что, несмотря на сильное накаливаніе, игла съ трудомъ жжетъ; это происходитъ обыкновенно тогда, когда отъ выжиганія по закрашенному рисунку на кончикѣ образуется нагаръ въ видѣ пятенъ, тогда слѣдуетъ, какъ выше сказано, потереть иглу о твердое дерево, но отнюдь не сцарапывать ножомъ, такъ какъ это совершенно испортитъ иглу.

При выжиганіи имѣетъ громадное значеніе, чтобы дерево было лежалое, сухое, по возможности мелкослойное и съ наименьшимъ присутствіемъ смолистыхъ веществъ; впрочемъ, употреблять дерево можно почти всѣхъ сортовъ; но лучше всего выжиганіе получается на кленѣ и хорошей березѣ.

Выжиганіе можно производить, не будучи свѣдущимъ въ рисованіи; въ такихъ случаяхъ подобранный рисунокъ калькируется, т.-е. переводится на прозрачную бумагу— кальку, которая затѣмъ накладывается на дерево. Между деревомъ и калькой кладутъ листъ переводной бумаги (лучше всего коричневой жирной) и обводятъ весь рисунокъ по калькѣ не очень твердымъ карандашемъ. Чтобы калька не сдвинулась съ мѣста, ее слѣдуетъ прикрѣпить кнопками. Приготовленный такимъ образомъ рисунокъ подвергается выжиганію.

При работѣ флаконъ съ бензиномъ устанавливаютъ такъ, чтобы онъ не могъ опрокинуться, и наблюдаютъ за трубками, идущими отъ пробки къ шару и къ иглѣ, чтобы онѣ не завертывались и этимъ не мѣшали правильному обращенію паровъ.

Новыя иглы накаливаются медленнѣе бывшихъ въ употребленіи. Когда кончикъ иглы при накаливаніи станетъ краснѣть, слѣдуетъ въ продолженіе минуты лѣвой рукой сжимать равномѣрно шаръ, а когда хорошо накалится, регуляторъ нужно поставить на второмъ № и приступить къ выжиганію рисунка, держа иглу, какъ обычно держатъ карандашъ.

Если аппаратъ, вслѣдствіе перерыва работы потухнетъ, то слѣдуетъ зажечь вновь и иглу снова накалить до красна, но отнюдь не стараться согрѣть иглу раздуваніемъ шара, безъ предварительнаго накаливанія.

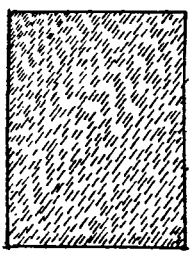


Рис. 83.

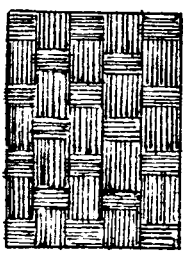


Рис. 84.

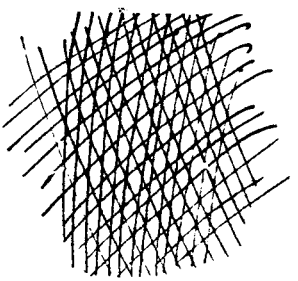


Рис. 85.

Каждый выжигающій долженъ стремиться къ тому, чтобы владѣть иглой такъ же свободно, какъ и обыкновеннымъ карандашемъ. Конечно, это дается только послѣ долгой, постоянной практики.

При выжиганіи никогда не слѣдуетъ нажимать на иглу. Для полученія широкаго и глубокаго штриха, слѣдуетъ работать тише и наоборотъ, для тонкаго штриха работать скорѣй.

Чтобы штрихъ былъ спокойный, ровный и красивый, положеніе руки должно быть удобное и устойчивое.

Для большей рельефности рисунка, контуры выжигаютъ глубоко, и при томъ съ наружной стороны рисунка; нагаръ съ внутренней стороны, по окончаніи выжиганія, очищаютъ мелкой стеклянной бумагой, а затѣмъ вторично

проходятъ иглой самыя выдающіяся части рисунка. По фону слѣдуетъ выжигать только орнаменты и фигуры; цвѣты лучше выжигать безъ фона и стараться обводить контуры не глубоко.

Болѣе употребительные фоны указаны на рисункахъ 83 и 84. Затѣмъ красивъ фонъ, выжженный совершенно ровно мелкими штрихами тонкой иглы (рис. 85). Чтобы контуры рисунка выступали чисто и опредѣленно, слѣдуетъ ихъ обвести вторично тонкой иглой, держа ее почти перпендикулярно къ плоскости выжигаемаго предмета. Кромѣ того, дереву можно сообщить желаемые оттѣнки посредствомъ протравленія его растворами красящихъ веществъ. Подобные фоны очень хороши для выжиганія цвѣтовъ и подъ политурой очень красивы. При травленіи дерево покрываютъ какъ можно ровнѣе. Отъ быстраго и неравномѣрнаго высыханія протравленныхъ предметовъ края ихъ темнѣютъ и теряютъ хорошій видъ; во избѣжаніе этого нужно стараться крыть протравою живо и по ворсу дерева. Для полученія темнаго фона покрываютъ два раза, но не раньше, какъ первый слой протравы хорошо просохнетъ.

Приготовленія протравъ описаны въ главѣ III. Съ протравами слѣдуетъ обращаться такъ же, какъ со всякими красками, т.-е. во время работъ ихъ можно сгущать и разбавлять для полученія болѣе темныхъ или болѣе свѣтлыхъ тоновъ. Протравы сгущаются отъ прибавленія красящихъ веществъ, а разбавляются отъ прибавленія кипяченой воды.

Раскрашивать рисунокъ лучше до выжиганія, такъ какъ въ этомъ случаѣ всѣ рѣзкіе тона красокъ смягчаются коричневымъ тономъ выжиганія, кромѣ того, краска не попадетъ въ выжженные штрихи.

Если раскрашиваніе производится акварельными красками, то ихъ легче класть ровно по невыжженному рисунку; тогда и самый рисунокъ не получаетъ того грязнаго вида, который часто образуется, если раскрашиваніе

производятъ послѣ выжиганія. Для раскрашиванія нужно употреблять краски прозрачныя, т.-е. не густыя.

Рисунокъ передъ раскрашиваніемъ смачиваютъ чистой водой, а затѣмъ наносятъ кистью слой краски, держа кисть почти въ вертикальномъ положеніи. Когда первый слой нанесенъ и краска высохнетъ, то, чтобы выдѣлить нужныя мѣста для оттѣнковъ, покрываютъ эти мѣста болѣе темными красками. Краску вообще не слѣдуетъ брать густую, чтобы не замазать слои дерева. Тѣ мѣста дерева, на которыя краска почему либо не легла, слѣдуетъ протереть стеклянной бумагой, снова протравить и окрасить.

Самыя свѣтлыя части рисунка можно совсѣмъ не покрывать краской или покрыть слегка, т.-е., какъ говорятъ, наложить блики.

Нужно всегда внимательно слѣдить за тѣмъ, чтобы краска не попала нечаянно на тѣ мѣста, гдѣ ея не должно быть; въ противномъ случаѣ, слѣдуетъ смочить это мѣсто и тихонько смыть кистью краску, а по высыханіи, протерѣть стеклянной бумагой и снова закрасить.

При работѣ масляными красками слѣдуетъ поступать, какъ описано въ главѣ III. Масляныя краски требуютъ большей осторожности и времени, чтобы высохнуть, но зато онѣ эффектнѣе акварельныхъ.

Когда рисунокъ покрытъ красками, ему надо дать нѣсколько дней хорошо просохнуть и только послѣ этого приступать къ выжиганію.

Окрашенные рисунки часто полируются (см. полировка). Замѣчу, что полировку по маслянымъ и акварельнымъ краскамъ слѣдуетъ вести очень осторожно, такъ какъ политура или спиртовой лакъ немного растворяетъ краски, отъ чего замазываются фонъ и другіе цвѣта рисунка. Для предохраненія отъ растворенія красокъ, предметы нужно покрывать первый разъ политурой и при этомъ, на сколько возможно, тонкими слоями.

Нѣкоторые предметы кромѣ полировки покрываются воскомъ, для чего берутъ обыкновенный бѣлый или жел-

тый воскъ, въ зависимости отъ работы, предназначенной для покрыванія. Приготовляютъ его не больше, чѣмъ сколько нужно для данной работы; воскъ заливается скипидаромъ или бензиномъ и растапливается на огнѣ. Затѣмъ быстро, но не слишкомъ густо, покрываютъ имъ предметы. Когда воскъ засохнетъ, предметъ начинаютъ тереть не очень жесткой щеткой или кистью, чтобы вызвать глянецъ.

ГЛАВА VI.

ОПИСАНІЕ РАБОТЪ.

Корзиночное производство, какъ уже было сказано, подраздѣляется на три отдѣла.

Къ первому отдѣлу относятся издѣлія изъ неочищенныхъ отъ коры ивовыхъ прутьевъ; ко второму отдѣлу— изъ очищенной отъ коры ивы, но употребляющейся только въ кругломъ видѣ, и къ третьему отдѣлу относятся всякія корзиночныя издѣлія, изготовленныя изъ ивовыхъ колотыхъ прутьевъ, изъ камышей, бамбука, целлулоида, кокоса, раффіи, люфы, пальмы, соломы и другихъ матеріаловъ.

Къ работамъ перваго отдѣла относятся плетеные постильники въ крестьянскія сани, корзины для переноски сѣна, соломы, картофеля и проч. издѣлія, употребляющіяся исключительно въ домашнемъ обиходѣ крестьянскаго населенія и какъ орудія при рыбной ловлѣ.

Къ работамъ второго отдѣла относятся корзины для упаковки фруктовъ, дорожные сундуки, корзины бѣльевыя, базарныя, простая садовая мебель и проч. издѣлія, изготовленныя изъ цѣлаго, неколотаго ивоваго прута, очищеннаго отъ коры.

Третій отдѣлъ работъ составляютъ болѣе изящныя издѣлія, для выполненія которыхъ нуженъ художественный вкусъ. Къ такимъ издѣліямъ относятся чемоданы, корзины для бумагъ, ширмы, экраны, камышевая и бамбуковая мебель, разнаго рода игрушки, цвѣточный товаръ и плетеные коляски и шарабаны.

Издѣлія перваго отдѣла описывать считаю излишнимъ, такъ какъ всѣ пріемы этихъ работъ, въ улучшенномъ видѣ, будутъ изложены при описаніи издѣлій второго и третьяго отдѣловъ.

РАБОТЫ II ОТДѢЛА.

Корзины для упаковки и перевозки фруктовъ. Размѣръ дна подобныхъ корзинъ принятъ въ 7″, вышина корзины 9″ и поперечникъ крышки—$9^1/_2$″.

Первымъ долгомъ слѣдуетъ подобрать по сортамъ ивовые прутья, которыхъ для этой работы нужно три сорта. Первый сортъ—для основы дна и крышки. Прутья этого сорта должны быть приблизительно $^3/_8$″ толщины, считая по комлямъ. Весьма желательно подборъ прутьевъ сдѣлать такъ, чтобы всѣ они были приблизительно одной толщины. Второй сортъ прутьевъ употребляется на основу боковыхъ стѣнокъ и долженъ быть толщиною въ $^1/_{16}$″ (считая тоже по комлямъ прутьевъ) и длиною отъ 20″ до 25″. Третій сортъ нуженъ для плетенія дна, крышки и боковыхъ стѣнокъ корзины; толщина комля прутьевъ должна быть около $^1/_4$″, длина прутьевъ отъ 25″ до 30″, желательно и длиннѣе.

Въ началѣ дѣла берутъ 8 прутиковъ перваго сорта, рѣжутъ ихъ до нужнаго размѣра и смачиваютъ для гибкости водою. На 8 отрѣзкахъ, или такъ называемыхъ стоякахъ *) основы дна, при помощи ножа, дѣлаютъ посрединѣ долевые расколы. Длина расколотаго мѣста должна быть не шире толщины четырехъ прутиковъ, т.-е около $1^1/_2$″. Затѣмъ, взявши нерасколотые 4 стояка, заостривъ у нихъ по одному концу, вкладываютъ ихъ въ 4 расколотыхъ стояка и получаютъ такимъ образомъ крестъ (рис. 86). Такой же крестъ потомъ дѣлаютъ

*) Стояками называются толстые прутья, положенные въ основу издѣлій и заплетаемые болѣе нѣжными, тонкими и гибкими матеріалами: тонкой ивой, камышемъ, соломой и проч.

для крышки, только отрѣзки прутиковъ тамъ слѣдуетъ брать нѣсколько длиннѣе.

Крестикъ, показанный на рис. 86, обматываютъ со всѣхъ четырехъ сторонъ, въ два конца нетолстаго прута. Дѣлаютъ это такимъ образомъ: берутъ по возможности длинный, но не толстый ивовый прутъ, перегибаютъ его пополамъ и зацѣпляютъ за одну сторону крестика (четырехъ концевъ стояковъ) такъ, чтобы концы прута пришлись одинъ сверху, другой снизу крестика; при этомъ положеніе ихъ

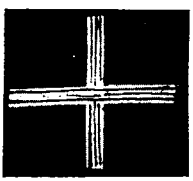


Рис. 86.

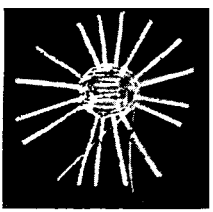


Рис. 87.

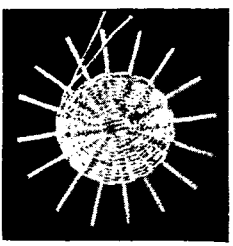


Рис. 88.

должно быть отъ лѣвой руки къ правой. Приведя работу къ такому виду, концы начинаютъ заплетать, перемѣняя ихъ положеніе, т.-е., который былъ на низу крестика, перекладываютъ его на верхъ послѣдующей части четырехъ стояковъ, и такимъ образомъ проплетаютъ три или четыре ряда вокругъ крестика. Затѣмъ переплетеніе продолжаютъ, перекладывая концы прута черезъ два, а не четыре стояка, какъ первый разъ, и рядовъ дѣлаютъ кругомъ крестика не три или четыре, а только два.

Послѣ этихъ двухъ рядовъ начинаютъ переплетать стояки, отдѣляя ихъ по одному.

Плетеніе черезъ стоякъ изображено на рис. 87 и 88. Такимъ образомъ плетеніе дна доводятъ до нужнаго размѣра, поколачивая по сплетеннымъ рядамъ для ихъ уплотненія желѣзной колотушкой.

При плетеніи необходимо натягивать концы прутьевъ,

наставляя ихъ, по изплетеніи, другими, соотвѣтственной же толщины, при чемъ концы наставленныхъ прутьевъ должны торчать внутрь корзины, т.-е. не должны находиться на лицевой сторонѣ дна.

Послѣ того какъ дно готово, лишніе концы обрѣзываютъ ножомъ, показаннымъ на рисункѣ 2. Когда дно обрѣзано и очищено отъ концовъ, — слѣдуетъ приступить къ соединенію боковыхъ частей корзины.

Это дѣлаютъ такимъ образомъ. Прежде всего комли отобранныхъ прутьевъ II-го сорта заостряютъ простымъ

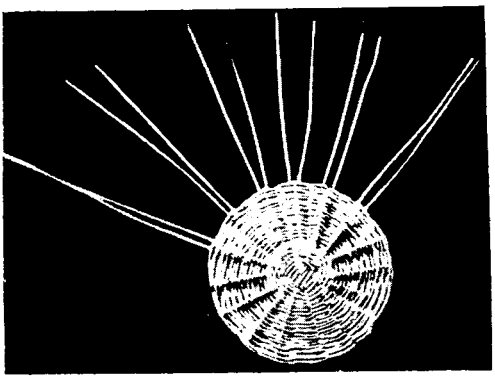


Рис. 89.

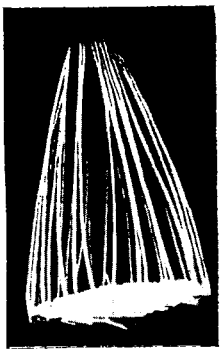


Рис. 90.

ножомъ, показаннымъ на рис. 1. Дѣлается это для того, чтобы прутья легче проходили, при ихъ закрѣпленіи, по основѣ дна къ центру его, какъ показано на рис. 89. Укрѣпивъ всѣ прутья боковой основы или стояки корзины, ихъ слѣдуетъ перегнуть около дна такъ, чтобы можно было вершины ихъ связать, какъ показано на рис. 90.

Стояки боковой основы закрѣпляются проплетеніемъ двумя рядами въ три прута, т. е. вставляютъ въ каждый промежутокъ рядомъ стоящихъ стояковъ основы три прута внутрь концами. Плести слѣдуетъ эти два ряда, перекладывая съ наружной стороны чрезъ два боковыхъ прута,

а съ внутренней—чрезъ одинъ, и когда работа двухъ рядовъ будетъ окончена, приступаютъ къ окончательному плетенію боковъ.

Отобранные прутья III-го сорта обильно смачиваютъ водою, чтобы они не ломались при плетеніи, и начинаютъ производить работу. Толстый конецъ перваго прута укладываютъ въ какой-либо промежутокъ между двухъ рядомъ стоящихъ стояковъ основы и производятъ плетеніе отъ лѣвой руки къ правой, какъ это было указано при изготовленіи дна, перекладывая каждый заплетаемый прутъ поочередно черезъ стоякъ основы, то за, то предъ стоякомъ основы. Пройдя первымъ прутомъ чрезъ 6—7 стояковъ, останавливаются и начинаютъ вплетать другой прутъ, укладывая его между слѣдующихъ двухъ, рядомъ находящихся стояковъ основы, отъ правой руки къ лѣвой, и продолжая плетеніе такъ же, какъ и въ первый разъ. Послѣ второго прута заплетаютъ третій, затѣмъ четвертый и т. д.; прутья вставляются во всѣ промежутки и заплетаются (рис. 91). Выполнивъ работу перваго ряда, дѣлаютъ второй, третій и т. д., выплетаютъ до нужной высоты, при чемъ очень тонкихъ концовъ вплетать не слѣдуетъ, такъ какъ отъ нихъ работа теряетъ изящный видъ.

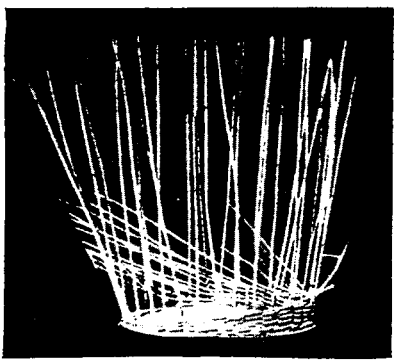


Рис. 91.

При наставкѣ прутьевъ для новаго ряда къ тонкимъ концамъ приставляютъ тонкіе же, а къ толстымъ—толстые. Такимъ распредѣленіемъ наставляемыхъ прутьевъ только и можно получить равномѣрное плетеніе стѣнокъ.

Когда стѣнки будутъ выплетены до надлежащей вышины, приступаютъ къ закрѣпленію стояковъ основъ.

Для этого проплетаютъ два ряда въ три прута, поступая такъ же, какъ было описано при первоначальномъ закрѣпленіи стояковъ корзины. Окончательное закрѣпленіе стояковъ въ практикѣ называется „загибкой“ или „каймой“.

Для загибки каймы берутъ толстое круглое шило, укладываютъ его на послѣдній рядъ плетенія около нѣсколькихъ стояковъ основы и по очереди плавно перегибаютъ ихъ вокругъ шила и заплетаютъ за рядомъ находящіеся стояки основныхъ прутьевъ отъ лѣвой руки къ правой.

Первый стоякъ, перегнутый черезъ шило, закладываютъ изъ нутра корзины за два прилегающихъ къ нему стояка; такъ же поступаютъ со вторымъ и третьимъ стояками. Въ дальнѣйшемъ, конецъ перваго стояка, торчащій наружу корзины, перекладываютъ съ лицевой стороны черезъ два стояка за третій, при чемъ конецъ стояка долженъ торчать наружу. Четвертый стоякъ укладываютъ какъ три первыхъ; послѣ него перекладываютъ конецъ второго стояка такъ же, какъ конецъ перваго. Пятый стоякъ заплетаютъ по примѣру четвертаго; вслѣдъ за нимъ перекладываютъ конецъ третьяго стояка, какъ конецъ второго и т. д. выполняютъ работу верхней загибки концовъ основныхъ прутьевъ (рис. 92).

На рисункѣ 93 изображена загибка нѣсколько другого вида: въ этомъ образцѣ берется небольшой пучекъ прутьевъ III-го сорта, плоско заструганныхъ съ трехъ сторонъ, и вгоняется въ торцы выплетеннаго кузова корзины вдоль стояковъ боковой основы плетенія, какъ указано на приложенномъ рисункѣ. Когда прутья будутъ вставлены вокругъ всей корзины, къ двумъ рядомъ стоящимъ прутикамъ, произвольно взятымъ, приставляютъ еще по четыре прутика, образуя пучки по пяти прутиковъ каждый. Первый пучокъ, состоящій изъ пяти прутиковъ, перекручиваютъ такъ, какъ пряди при плетеніи простыхъ веревокъ, и закладываютъ съ лицевой стороны отъ лѣвой руки къ правой чрезъ одинъ слѣдующій пучекъ прутиковъ,

при чемъ концы пучковъ укладываются внутрь работы (рис. 93). Второй пучекъ крутятъ какъ и первый и закладываютъ его чрезъ одинъ прутикъ. Третій пучекъ образуется изъ оставшихся концовъ прутиковъ перваго пучка, безъ одного выкинутаго прутика, на мѣсто котораго берутъ прутъ, стоящій рядомъ со вторымъ пучкомъ. Третій пучекъ перекручиваютъ и перекладываютъ за слѣдующій прутикъ. Потомъ образуютъ пятый и шестой и т. д. пучки, которые заплетаются какъ предыдущіе.

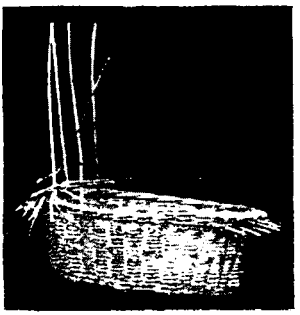


Рис. 92.

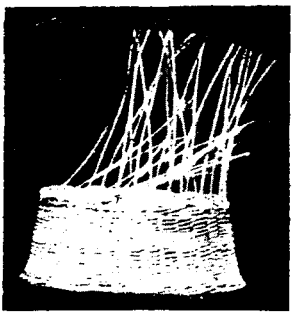


Рис. 93.

Дальнѣйшая работа заключается въ приготовленіи крышки и отдѣлки корзины.

Для приготовленія крышки берутъ крестикъ, указанный на рис. 86, проплетаютъ вокругъ него ряда три или четыре въ два прута, зацѣпляя прутьями сразу за четыре стояка, при продолженіи прутьями зацѣпляютъ за два стояка и, наконецъ, за одинъ, выполняя работу такъ же, какъ приготовляли дно. Крышка дѣлается выпуклой, что достигается простымъ нажиманіемъ при работѣ на средину ея и утягиваніемъ послѣднихъ рядовъ плетенія. Послѣдніе ряды плетенія закрѣпляются загибкой, которая выполняется изъ прутьевъ немного потоньше III-го сорта. Комли прутьевъ плоско застругиваютъ съ трехъ сторонъ и вгоняютъ ихъ въ торцы дна, по направленію къ центру, какъ показано на рис. 89.

Когда прутья вставлены кругомъ дна, то четыре или пять изъ нихъ загибаютъ при помощи толстаго шила и начинаютъ производить загибку; при этомъ съ выпуклой стороны крышки прутья перекладываютъ черезъ два за третій, а съ вогнутой стороны—черезъ одинъ прутъ. Такимъ образомъ работа продолжается до конца. Когда загибка на крышкѣ готова, ненужные концы обрѣзаются.

Прикрѣплять крышки къ круглымъ корзинамъ слѣдуетъ колотымъ камышемъ или хорошей ивой, при чемъ не слишкомъ туго. Чтобы крышка лучше закрывалась, слѣдуетъ привязку дѣлать въ одномъ или двухъ мѣстахъ; въ послѣднемъ случаѣ привязки дѣлаютъ по возможности ближе одну къ другой. Колотый камышъ слегка выстругиваютъ, шмеллеруютъ, выравниваютъ ширину и при помощи шила укрѣпляютъ въ двухъ верхнихъ рядахъ корзины, проплетенныхъ въ три прута. Въ крышкѣ прокалываютъ шиломъ отверстія и продѣваютъ въ нихъ камышъ такъ, чтобы концы камышинъ приходились внутрь корзины. Затѣмъ прокалываютъ отверстія въ кузовѣ и тѣ же камышины продѣваютъ сквозь нихъ. Камышины снова продѣваютъ то въ крышку, то въ кузовъ, укладывая одинъ рядъ около другого. Рядовъ дѣлаютъ три, а иногда четыре, въ зависимости отъ величины корзины и ширины привязочнаго камыша. Концы камышинъ закрѣпляютъ въ крышкѣ корзины и плотно обрѣзаютъ ихъ ножемъ.

Когда крышка привязана, дѣлаютъ къ кузову корзины пробойчикъ, а къ крышкѣ прикрѣпляютъ накладочку изъ камыша или ивы.

Для приготовленія пробойчика укрѣпляютъ въ кузовѣ корзины камышину (или длинный ивовый прутъ) такъ, чтобы концы ея приходились на лицевую сторону корзины. Камышины перевиваютъ между собою на подобіе жгута, изъ котораго дѣлаютъ петлю приблизительно около полувершка вышиною и почти такой же ширины. Концы камышины прочно закрѣпляются въ кузовѣ корзины.

Накладочка дѣлается совершенно такъ же, какъ пробой-

чикъ, только камышина берется нѣсколько тоньше, а петля дѣлается длиннѣе и посрединѣ перекручивается, образуя крестъ (рис. 94). Лишніе концы прутьевъ обрѣзаются и корзина совсѣмъ готова.

Дорожныя корзины—дѣлаются разной величины, но болѣе ходкими считаются корзины слѣдующихъ размѣровъ:

Размѣры корзинъ по длинѣ.	Длина доньевъ корзинъ.	Ширина доньевъ корзинъ.	Вышина корзинъ до крышки.	Вышина корзинъ съ крышкой.	Примѣчаніе.
8 верш.	$7^1/_2$ верш.	$5^1/_2$ верш.	4 верш.	$5^1/_4$ верш.	Ручки сверху крышки.
10 „	$9^1/_2$ „	$5^1/_2$ „	5 „	$6^1/_2$ „	„ „ „
12 „	$11^1/_2$ „	$7^1/_2$ „	6 „	$7^3/_4$ „	„ „ „
14 „	$13^1/_4$ „	$8^3/_4$ „	7 „	9 „	„ „ „
16 „	15 „	10 „	8 „	$10^1/_2$ „	„ „ „
20 „	18 „	$11^1/_2$ „	$9^1/_4$ „	12 „	„ „ „
24 „	22 „	13 „	$10^1/_3$ „	$13^1/_2$ „	„ „ „
32 „	29 „	15 „	12 „	$15^1/_2$ „	„ „ „

Работа дорожныхъ корзинъ производится слѣдующимъ образомъ: берутъ опредѣленное количество палочекъ, составляющихъ основу дна: напримѣръ, для корзины въ

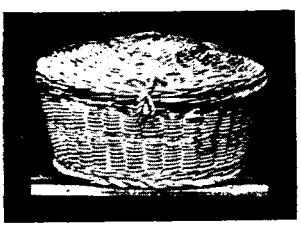


Рис. 94.

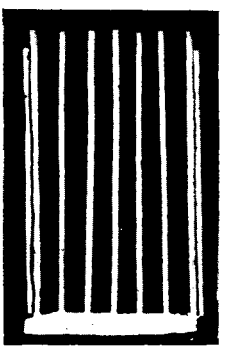


Рис. 95.

8 вершк. палочекъ или стояковъ нужно 9 шт., а къ каждому послѣдующему размѣру прибавляютъ по 2 стояка. Длина стояковъ должна соотвѣтствовать размѣру дна. Стояки выправляютъ желѣзнымъ крюкомъ, подстругиваютъ ихъ съ 2-хъ сторонъ и вкладываютъ въ доску съ просверленными отверстіями (рис. 95). Плетеніе начинаютъ въ два прута. Для этого берутъ не очень тонкій, но по

возможности длинный прутъ, перегибаютъ его почти пополамъ и закладываютъ за боковую пару стояковъ основы дна, сообразуясь при этомъ, чтобы одного изъ концовъ перегнутаго прута хватило проплести цѣлый рядъ, обернуть послѣдующую пару и соединить съ другимъ концомъ прута (рис. 96). Проплетя первый рядъ въ два прута, начинаютъ

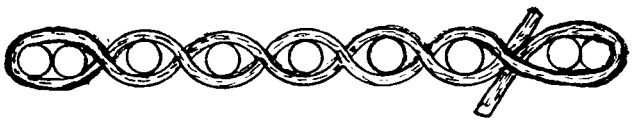


Рис. 96.

плести все дно въ одинъ прутъ, который закладываютъ тонкимъ концомъ между лѣвою парою стояковъ и рядомъ находящимся стоякомъ, тоже составляющимъ основу дна; плетутъ отъ лѣвой руки къ правой и наоборотъ. Прутъ, переплетающій основу дна, перекладываютъ черезъ стоякъ

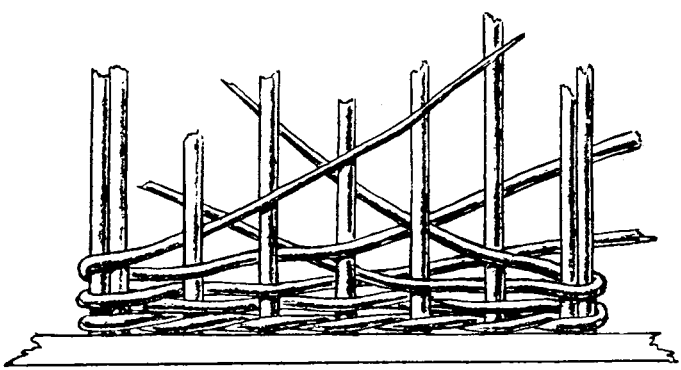


Рис. 97.

основы, зацѣпляя то съ одной, то съ другой стороны. Приставку новыхъ прутьевъ слѣдуетъ производить такъ: къ толстому концу приставляютъ толстый, а къ тонкому концу тонкій, при чемъ стараются не вплетать особенно тонкихъ или толстыхъ концовъ. Наставленные прутья должны торчать внутрь изготовляемой вещи (рис. 97).

Когда дно будетъ выплетено приблизительно до вышины, показанной на рис. 98, плетеніе слѣдуетъ для большей плотности и равномѣрности, сколачивать желѣзною колотушкой, ударяя сверху рядовъ въ каждомъ промежуткѣ основы дна. Сколачиваніе плетенія необходимо время отъ времени повторять. Когда подходятъ къ концу, проплетаютъ послѣдній рядъ въ два прута, производя работу такъ же, какъ и нижняго ряда. Приготовленное такимъ образомъ дно вынимаютъ изъ отверстій доски и обрѣзываютъ концы на внутренней сторонѣ плетенія; работу исполняютъ горбатымъ ножомъ, а концы основы (стояки) обрѣзываютъ ножницами или пилою, при этомъ оставляютъ мѣста для угловыхъ стояковъ корзины, что видно на рис. 99.

Рис. 98.

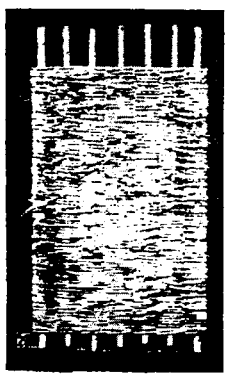


Рис. 99.

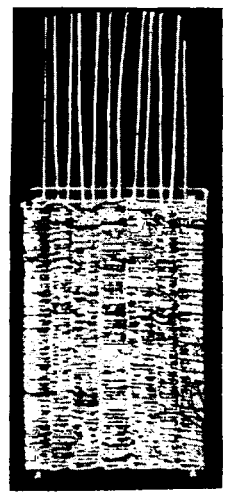


Рис. 100.

По окончаніи дна приступаютъ къ соединенію боковыхъ стѣнокъ корзины. Берутъ прутья, приготовленные для основы стѣнокъ, соотвѣтственной длины и толщины. Комли этихъ прутьевъ плоско срѣзаютъ съ трехъ сторонъ и вгоняютъ въ каждый промежутокъ основы дна по два прута около каждаго стояка (рис. 100). Когда въ промежуткахъ торцевыхъ сторонъ будутъ вложены всѣ прутья, то ихъ

перегибаютъ около дна, а вершины связываютъ или концомъ прута, или просто веревочкой (рис. 101). Затѣмъ вставляютъ прутья, составляющіе основу долевыхъ стѣнокъ корзины. Прутья вставляютъ между двухъ вмѣстѣ заплетенныхъ крайнихъ палочекъ основы дна. Для болѣе прочнаго закрѣпленія боковыхъ стѣнокъ корзины прокалываютъ шиломъ вдоль основы дна отверстія, куда и вставляютъ прутья заостренными концами (рис. 101).

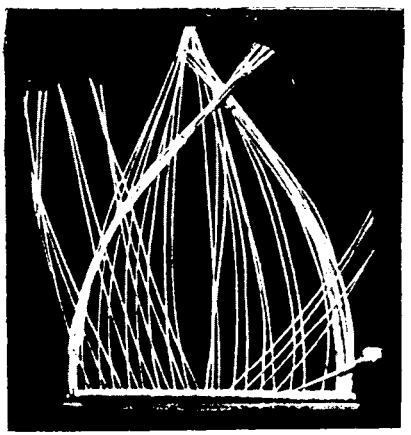


Рис. 101.

По выполненіи этой работы, вершины прутьевъ всѣхъ 4-хъ стѣнокъ связываютъ такъ же, какъ поступали при связываніи первыхъ двухъ сторонъ. Затѣмъ въ углахъ дна приставляютъ четыре палочки, которыя корзинщики называютъ „столбиками". Столбики эти должны быть толщиною отъ 1 дюйма и длиною, смотря по вышинѣ корзины, до 23 дюймовъ.

Къ столбикамъ временно прикрѣпляютъ рамку, сколоченную изъ ивовыхъ палокъ, соотвѣтствующую длинѣ и ширинѣ изготовляемой корзины, руководствуясь размѣрами вышеописанными. Затѣмъ начинаютъ плести три нижніе ряда въ три прута. Прутья вставляютъ тонкими концами рядомъ въ три какихъ-либо промежутка основы стѣнокъ

и начинаютъ плетеніе, перекладывая съ наружной стороны черезъ два, а съ внутренней черезъ одинъ прутъ (стоякъ)

Рис. 102.

основы (рис. 102) и такъ плетутъ всѣ три ряда. При необходимости прутья наставляются такъ, какъ показано на рис. 103. Во время плетенія дно корзины должно лежать

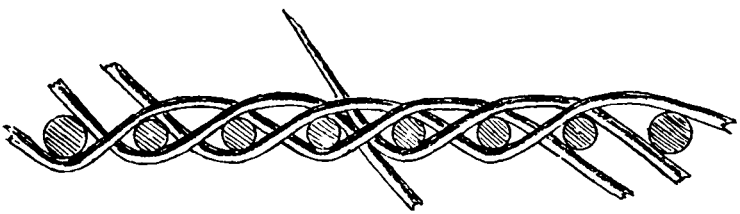


Рис. 103.

на табуретѣ или на столѣ. Чтобы корзина крѣпче держалась, на дно ея кладутъ кирпичъ или чугунную плиту, вѣсомъ въ 3—4 фунта. При плетеніи прутья наставляютъ: къ толстому концу—толстый, а къ тонкому—тонкій конецъ новаго прута. Работа, послѣ проплетенія трехъ рядовъ, принимаетъ видъ, показанный на рис. 104.

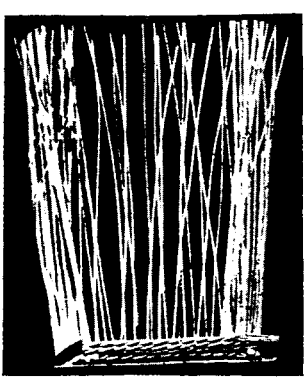


Рис. 104.

Послѣ проплетенія трехъ нижнихъ рядовъ производятъ плетеніе въ одинъ прутъ, что дѣлаютъ на одну четвертую часть высоты корзины. Вставляютъ одинъ прутъ толстымъ концомъ въ про-

межутокъ двухъ стояковъ, составляющихъ основу боковыхъ стѣнокъ, и начинаютъ переплетать имъ, перекладывая черезъ стоякъ основы отъ лѣвой руки къ правой, поочередно то за, то передъ каждымъ стоякомъ основы. Когда такимъ образомъ прутъ будетъ переплетенъ стояковъ за 6 или 7 основы, плетеніе этимъ прутомъ прекращаютъ и вставляютъ второй прутъ, тоже толстымъ концомъ, въ слѣдующій къ лѣвой рукѣ промежутокъ стояковъ основы. Переплетаютъ послѣднимъ прутомъ такъ же, какъ и первымъ, за 6 или 7 прутиковъ и т. д. продол-

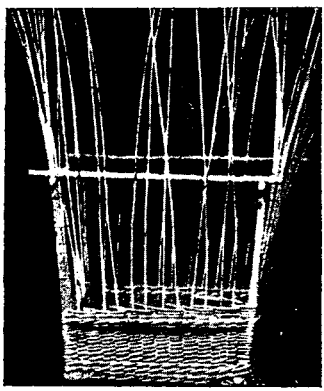


Рис. 105.

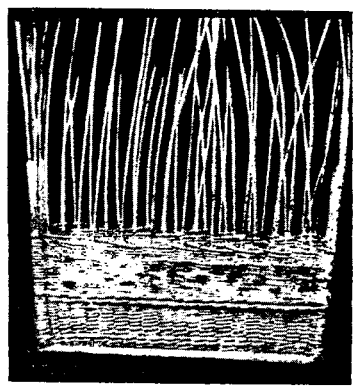


Рис. 106.

жаютъ работу, вставляя въ каждый предыдущій промежутокъ основы новые прутики. Проплетая такимъ образомъ этотъ рядъ, плетеніе уплотняютъ, сколачивая желѣзной колотушкой, а затѣмъ проплетаютъ два ряда въ три прута. Плетеніе производятъ такъ же, какъ перваго нижняго ряда. По окончаніи работы въ три прута, выплетаютъ среднюю часть корзины, тоже въ одинъ прутъ, на высоту, примѣрно въ два раза большую, чѣмъ нижняя часть корзины. Начинаютъ это плетеніе такъ: въ одинъ изъ угловыхъ промежутковъ вставляютъ толстымъ концомъ прутъ, которымъ и переплетаютъ основу боковыхъ стѣнокъ, перекладывая каждымъ концомъ прута черезъ два стояка основы,

принимая въ счетъ и угловые столбики. Проплетя первымъ прутомъ паръ за 7, вставляютъ въ слѣдующій промежутокъ второй прутъ черезъ два стояка основы и также перекладываютъ прутъ черезъ каждую пару стояковъ основы отъ лѣвой руки къ правой; когда второй прутъ переплетенъ паръ за 7, вставляютъ третій и т. д., пока есть свободныя мѣста между стояками (рис. 105). Работу продолжаютъ до тѣхъ поръ, пока получится квадратъ, т.-е. вышина плетенаго ряда будетъ равна разстоянію между двумя прутьями основы. Такой квадратъ корзинщики называютъ „шашкой". Проплетя первый рядъ, начинаютъ плести второй тѣмъ-же способомъ, что и первый, но съ той лишь разницей, что для образованія новой шашки слѣдуетъ отступить на одинъ стоякъ основы противъ нижнихъ двухъ шашекъ и тогда надъ срединою двухъ нижнихъ шашекъ получится одна верхняя. Послѣ второго ряда плетутъ третій, четвертый и т. д. Ходъ этого плетенія виденъ на рисункѣ 106.

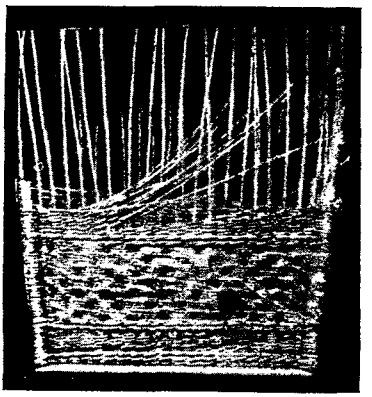


Рис. 107.

Когда всѣ шашки будутъ выплетены, нужно проплести веревочку въ три прута (это плетеніе уже извѣстно) и начать плетеніе верхней послѣдней части, которая дѣлается въ одинъ прутъ (рис. 107). Пріемы этого плетенія были выше описаны. Выплетя всѣ три части корзины, проплетаютъ для окончательнаго скрѣпленія стѣнокъ

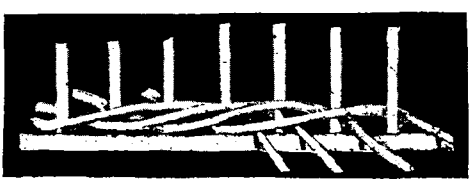


Рис. 108.

рядъ въ четыре, пять (и болѣе) толстыхъ прутьевъ (рис. 108). Затѣмъ срѣзаютъ угловые столбики въ уровень съ послѣднимъ рядомъ и закрѣпляютъ концы основы стѣнокъ, для чего дѣлаютъ загибку стояковъ, стараясь, чтобы плетеніе выходило кверху уже, какъ видно на рис. 109 и 110. Конечно, передъ началомъ закрѣпленія концовъ, стояки должны быть хорошо размочены, иначе будутъ ломаться.

Прутья, которыми желаютъ сдѣлать начало загибки, перегибаютъ черезъ толстое шило, на томъ разстояніи отъ проплетеннаго послѣдняго ряда, какой вышины желаютъ

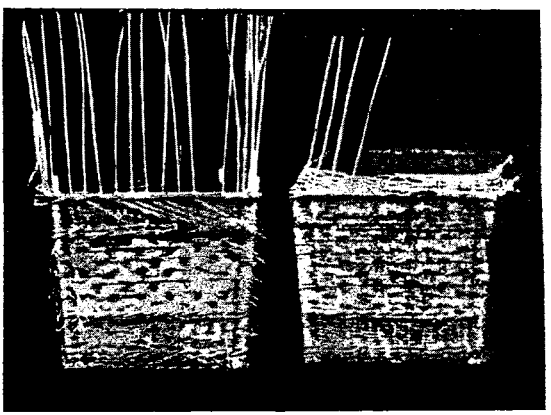


Рис. 109 и 110.

сдѣлать загибку. Берутъ изъ средины основы какой-либо стѣнки одинъ стоякъ, перекладываютъ изнутри за два стояка основы, а затѣмъ переплетаютъ имъ уже черезъ стоякъ, то за, то передъ каждымъ стоякомъ основы; концы при этомъ укладываютъ внутри корзины (рис. 110).

Для приготовленія крышки плетутъ дно, вставляютъ стояки боковыхъ стѣнокъ и столбики. У каждаго изъ этихъ столбиковъ одинъ конецъ подстругиваютъ съ трехъ сторонъ на два или три дюйма. Подструганный конецъ вставляютъ въ основу дна, какъ обыкновенные прутья долевыхъ стѣнокъ, съ той лишь разницей, что прутья вста-

вляются по верхнему желобку двухъ вмѣстѣ сплетенныхъ стояковъ дна, а столбики вставляются снизу дна и при томъ по самому крайнему основному стояку дна. Для болѣе прочнаго закрѣпленія столбиковъ прутья расширяютъ шиломъ со всѣхъ четырехъ угловъ такъ, что подструганные концы каждаго столбика легко вгоняются въ расширенное шиломъ отверстіе дна на $1^1/_2$ или 2 дюйма. Затѣмъ углы крышки слѣдуетъ смочить водою, вслѣдствіе чего прутья, примятые шиломъ, выправятся и крѣпко сожмутъ вставленные концы столбиковъ.

Вставленные такимъ образомъ столбики загибаютъ кверху такъ же, какъ прутья основы стѣнокъ, а затѣмъ начинаютъ окончательно закрѣплять всѣ вставленные прутья (стояки) боковой основы и угловые столбики плетеніемъ рядовъ въ три прута.

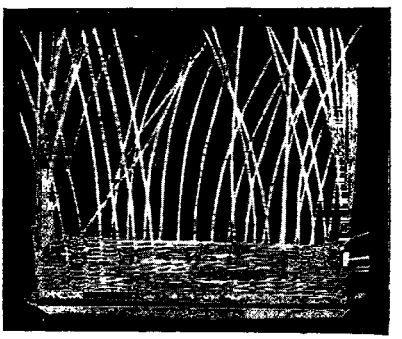


Рис. 111.

Плетеніе въ три прута продолжаютъ до надлежащей вышины крышки (рис. 111) и приступаютъ къ загибкѣ стояковъ, составляющихъ основу стѣнокъ крышки. Подобная загибка наглядно изображена на рис. 92 и тамъ же описанъ ходъ ея работы.

Когда плетеніе корзины все выполнено, концы, оставшіеся отъ плетенія, обрѣзаютъ горбатымъ ножомъ и приступаютъ къ окончательной отдѣлкѣ камышомъ, т.-е. дѣлаютъ ручки, пробойчики, накладки и навѣшиваютъ крышку.

Для приготовленія ручекъ берутъ двѣ, не очень толстыя ивовыя палки, хорошо размачиваютъ ихъ въ водѣ, сгибаютъ въ полуокружность и въ такомъ положеніи засушиваютъ; для укрѣпленія ручекъ концы ихъ обрѣзаютъ, сообразуясь съ размѣромъ корзины, клинообразно; затѣмъ

ручки вставляютъ въ поперечный бокъ корзины и обвиваютъ ивой, а чаще глянцевитымъ круглымъ камышемъ: камышину или ивовый прутъ закрѣпляютъ въ плетеніе корзины и обматываютъ ручку наискось такъ, чтобы обмотка получилась плотная, безъ промежутковъ (рис. 112). Укрѣпленіе концовъ надо дѣлать какъ можно прочнѣе: ихъ слѣдуетъ продѣвать и закрѣплять черезъ нѣсколько стояковъ основы въ направленіи рядовъ самого плетенія. Прикрѣпивъ ручки, дѣлаютъ пробойчики и накладки. Для этого раскалываютъ пополамъ глянцевитую камышину, приблизительно въ 8 миллим. толщиною, выстругиваютъ ее по толщинѣ и ширинѣ и отъ приготовленной ленты отрѣзаютъ конецъ около аршина. Въ мѣстахъ закрѣпленія пробоевъ стѣнки корзины хорошо смачиваются водою. Одинъ конецъ отрѣзанной ленты укрѣпляютъ около верхняго ряда, проплетеннаго въ четыре прута, и нѣсколько ниже шиломъ прокалываютъ въ плетеніи отверстіе, въ которое продергиваютъ другой конецъ ленты такъ, что изъ нея получится дужка (рис. 112). Конецъ этотъ снова продергиваютъ въ верхнее отверстіе, потомъ въ нижнее и т. д. Накладываніе одного ряда на другой не слѣдуетъ дѣлать больше четырехъ разъ, хотя это зависитъ отъ толщины камышевой ленты и размѣра корзины. Сдѣлавъ пробойчики, ихъ рядъ къ ряду обматываютъ тонко оструганной глянцевитой камышиной. Работа эта проста, но требуетъ соображенія какъ лучше укрѣпить концы, чтобы сообщить прочность пробойчикамъ.

Рис. 112.

Накладочки дѣлаются тоже изъ камышевой ленты, свернутой въ кольцо нужнаго размѣра, которое обматы-

вается глянцевитой камышевой лентой, при чемъ кольцо должно быть въ два, три или четыре ряда, смотря по величинѣ корзины и толщинѣ камышевой ленты. Обмотанное кольцо сжимаютъ и стягиваютъ лентою такъ, чтобы оно получило форму, похожую на цыфру 8. Когда накладки изготовлены, то прикрѣпленіе ихъ къ крышкѣ дѣлаютъ при помощи дужекъ, подобныхъ пробойчикамъ.

Послѣднюю работу составляетъ прикрѣпленіе крышки къ корзинѣ. Берутъ три конца (если корзина больше 12 вершк., а если меньше—два) камышевой ленты по аршину длиною и укрѣпляютъ ихъ въ стѣнкахъ кузова, всѣ на равномъ разстояніи другъ отъ друга и притомъ немного ниже ряда, проплетеннаго въ четыре прута. На кузовъ надѣваютъ крышку и прокалываютъ шиломъ сквозь боковую стѣнку и конусообразную загибку на кузовѣ корзины отверстіе, куда и продѣваютъ камышевую ленту; затѣмъ ленту продѣваютъ въ отверстіе, гдѣ сначала укрѣплены были концы, а потомъ въ отверстіе, сдѣланное на крышкѣ и загибкѣ корзины, но только не накладывая одного ряда на другой. Продолжаютъ продѣвать ленту до тѣхъ поръ, пока каждая петля (навѣска) будетъ по три или четыре ряда камышевой ленты. Концы ленты закрѣпляются, переплетая ихъ за три-четыре стояка основы вдоль рядовъ плетенія.

Рис. 113.

Для прочности прикрѣпляютъ къ дну корзины деревянные бруски. Прикрѣплять ихъ слѣдуетъ двумя, тремя или четырьмя винтами, смотря по размѣру корзины, ввертывая эти винты изнутри черезъ стояки дна въ накладываемые бруски.

Базарныя корзины—работаются разнообразныхъ формъ

и размѣровъ, но болѣе употребительными считаются четыреугольныя съ двумя крышками (рис. 113). Онѣ бываютъ двухъ размѣровъ: первый—дно $7^1/_2''$ длины, $5''$ ширины и $4^3/_4''$ вышина кузова корзины съ краевъ, а въ серединѣ $5^3/_4''$; ширина верха $6''$, длина его $9''$. Второй размѣръ: длина дна $8^1/_2''$, ширина $6''$; вышина кузова корзины съ края $5^1/_2''$, а въ серединѣ $7^3/_4''$; ширина верхней рамки $8''$, длина ея $11^1/_4''$. Ручки прикрѣпляются у первой на $5^1/_2''$ отъ крышекъ, а у второй на $6^1/_4''$.

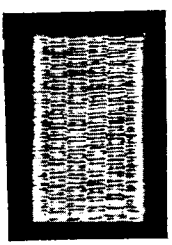


Рис. 114.

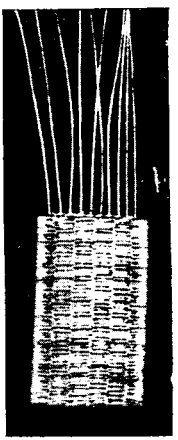


Рис. 115.

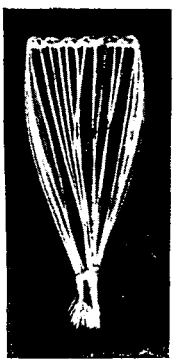


Рис. 116.

Работа эта начинается, какъ и предыдущія, съ приготовленія дна (рис. 114); затѣмъ слѣдуетъ укрѣпленіе основы боковыхъ стѣнокъ (рис. 115 и 116) и угловыхъ столбиковъ (рис. 117). На этомъ же рисункѣ видно плетеніе двухъ рядовъ въ три прута. Пріемы этого плетенія описаны выше, при работѣ дорожныхъ корзинъ.

Дальнѣйшую работу производятъ въ одинъ прутъ (рис. 118). Когда она будетъ выполнена на одну треть кузова корзины, то проплетаютъ два ряда въ три прута, управляя ими, какъ показано на рис. 119; по срединѣ долевыхъ стѣнокъ вдоль стояковъ основы вставляютъ клинья, которые по окончаніи работы вынимаются, а

на нихъ мѣста помѣщается ручка. Клинья эти заплетаются, какъ простые стояки стѣнокъ. Затѣмъ выплетаютъ въ одинъ прутъ другую треть кузова корзины и снова проплетаютъ два ряда въ три прута (рис. 120). Послѣ этого

Рис. 117.

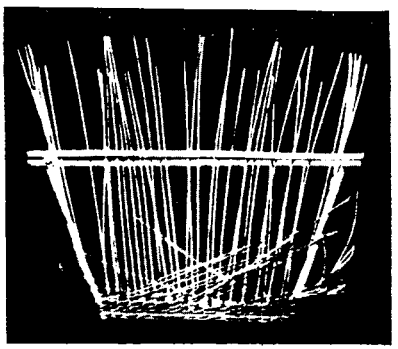


Рис. 118.

выплетаютъ горбъ корзины, который по вышинѣ равняется одной трети кузова. Вставляютъ прутъ между лѣвымъ столбикомъ и первымъ отъ него прутомъ, составляющимъ ос-

Рис. 119.

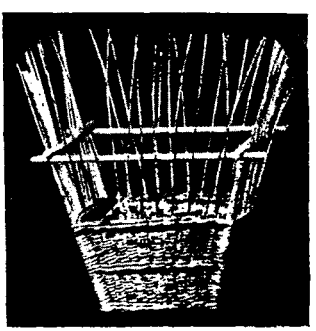


Рис. 120.

нову стѣнки, и начинаютъ плести, перекладывая то за, то передъ каждымъ прутомъ основы, продолжая это плетеніе до праваго столбика корзины. Такимъ же образомъ начинаютъ плести другимъ прутомъ, вкладывая его во второй

промежутокъ основы отъ лѣваго столбика, а заканчивая этотъ рядъ, вкладываютъ конецъ прута во второй промежутокъ отъ праваго столбика по направленію въ середину основы; если первый прутъ былъ вложенъ толстымъ концомъ, то второй—тонкимъ, и наоборотъ. Когда концы прутьевъ будутъ вложены во всѣ промежутки основы, а вышина плетенія не будетъ соотвѣтствовать одной трети вышины кузова, то продолжаютъ работу, наплетая по предыдущему новые ряды.

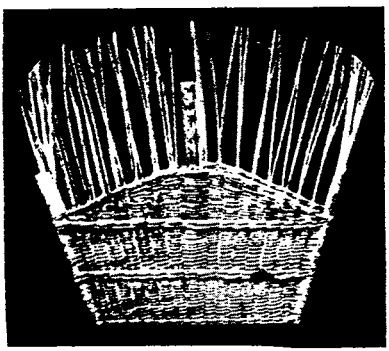


Рис. 121.

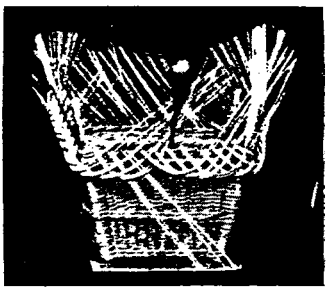


Рис. 122.

Выполнивъ это плетеніе, закрѣпляютъ его плетеніемъ одного ряда въ два прута и, когда работа приметъ видъ, показанный на рис. 121, начинаютъ къ каждому пруту основы приставлять еще по прутику (соотвѣтственной толщины), а затѣмъ приступаютъ къ закрѣпленію уже парныхъ стояковъ основы. Берутъ одну пару стояковъ, лучше всего изъ поперечныхъ стѣнокъ, и загибаютъ ее сверху внизъ, изъ нутра отъ лѣвой руки къ правой за рядомъ стоящую пару прутиковъ такъ, чтобы концы торчали на лицевой сторонѣ корзины и притомъ имѣли почти горизонтальное положеніе. Эти концы загибаютъ снизу вверхъ, перекладывая прутья черезъ двѣ пары подъ двѣ слѣдующихъ (рис. 122). Послѣ этой загибки

работу тщательно очищаютъ отъ концовъ и приступаютъ къ изготовленію крышекъ. Крышки дѣлаются такъ же, какъ дно для четыреугольной корзины, только съ одной стороны плетеніе плотнѣе сколачиваютъ, чѣмъ съ другой, а потому она принимаетъ форму трапеціи (рис. 123). Эта форма крышки необходима потому, что корзина кверху постепенно расширяется (рис. 113). Для того, чтобы крайніе ряды поперечнаго плетенія крышки не спускались, слѣдуетъ дѣлать на краяхъ загибки, какъ показано на одной сторонѣ крышки. Работу этихъ загибокъ нужно производить согласно описанію (рис. 92).

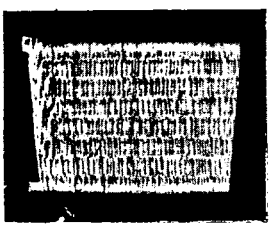


Рис. 123.

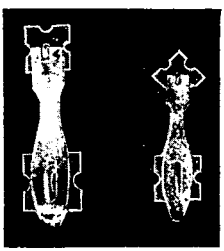


Рис. 124 и 125.

Сдѣлавъ крышку, укрѣпляютъ ручку, для чего сгибаютъ палку, а иногда и камышину въ форму, показанную на рисункѣ 113, подстругиваютъ концы и, вынувъ изъ кузова временно заплетенные клинья, загоняютъ въ эти отверстія подструганными концами ручку. Закрѣпляютъ ручку посредствомъ обвивки камышемъ и еще иногда посредствомъ вколачиванія около проплетенныхъ двухъ рядовъ въ два прута гвоздей съ красивыми мѣдными или никкелированными головками. Когда ручка укрѣплена къ корзинѣ, привязываютъ крышки (способъ привязки тотъ же, что у сундуковъ), а затѣмъ прикрѣпляютъ винтами къ крышкѣ металлическіе пробойчикъ и накладочку (рис. 124 или 125).

Для обвивки ручки укрѣпляютъ по ту и другую сторону ручки въ загибку по три не очень толстыхъ камы-

шинки, которыя перевиваютъ между собою и приплетаютъ къ ручкѣ разготовленнымъ камышемъ.

Выполнивъ детально основные пріемы работъ второго отдѣла, позволяю себѣ помѣстить нѣсколько рисунковъ

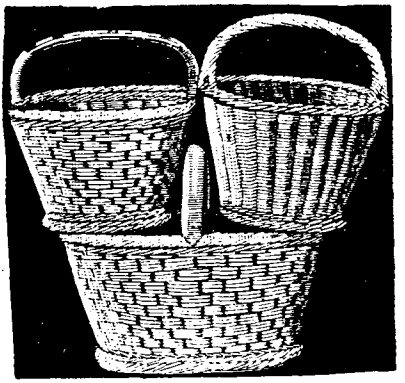


Рис. 126.

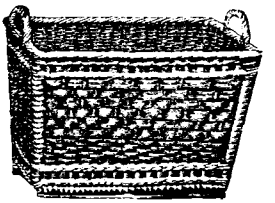


Рис. 127.

совсѣмъ готовыхъ корзинъ, исполненныхъ вышеизложенными пріемами плетенія.

На рис. 126 изображены корзины для собиранія грибовъ и проч. На рис. 127 показана простая бѣльевая

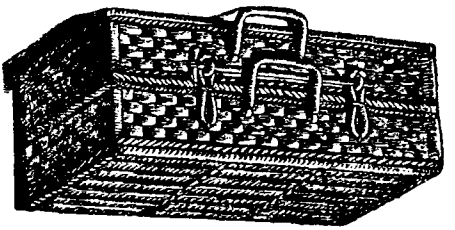


Рис. 128.

корзина съ двумя ручками. На рис. 128 и 129 изображены два плетеныхъ чемодана: одинъ съ плоскими, а другой съ выпуклыми боками. Чемоданы снабжены камышевыми ручками, которыя выгибаются на огнѣ горящаго спирта. Камыши на огнѣ распариваются, и вслѣдствіе этого

выгибаются безъ переломовъ, какъ нужно, и въ такомъ положеніи засушиваются. Концы ручекъ сострогиваются,

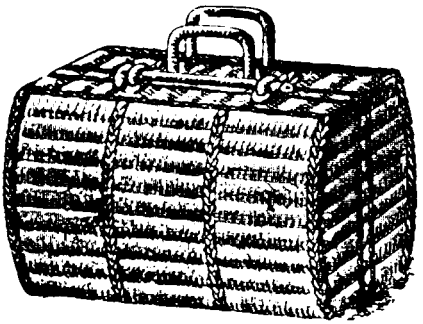


Рис. 129.

сгибаются (на подобіе пробойчиковъ) и закрѣпляются тонкими гвоздиками, а затѣмъ плотно обматываются выстру-

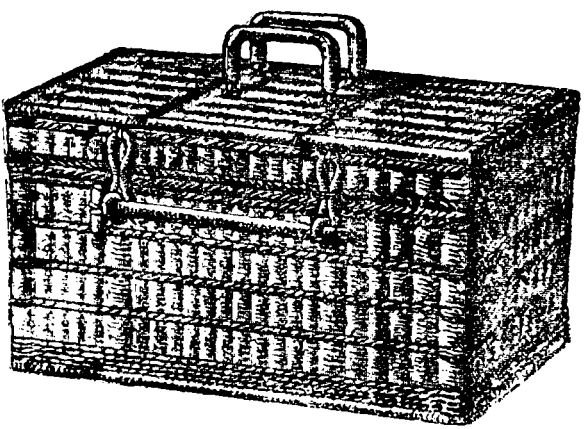


Рис. 130.

ганнымъ глянцевитымъ камышемъ и привязываются къ издѣліямъ камышевой лентой. На рис. 130 изображенъ плетеный ручникъ (сундукъ).

РАБОТЫ ТРЕТЬЯГО ОТДѢЛА.

Приступая къ выполненію работъ третьяго отдѣла, первымъ долгомъ слѣдуетъ познакомиться съ разготовкою ивы и камыша въ ленты.

Подобная работа выполняется при помощи колунковъ и стругательныхъ машинокъ. Прутья, выбранные для разготовки, хорошо вымачиваются въ холодной водѣ, послѣ чего даютъ имъ немного обсохнуть, чтобы они не были скользкими, при чемъ они непремѣнно должны быть положенными (а не поставленными) вершинами кверху, въ противномъ случаѣ вершины скоро засыхаютъ и плохо поддаются раскалыванію.

Тонкую часть вершины срѣзаютъ ножомъ на столько, чтобы прутъ остался болѣе или менѣе ровнымъ и на немъ дѣлаютъ надрѣзы на три или четыре равныхъ части, въ которыя вставляютъ грани тройного или четверного колунка.

При раскалываніи прутъ держатъ лѣвой рукой и направляютъ его на нажимаемый правою рукою колунокъ.

При достаточномъ навыкѣ прутья раскалываются до самаго комля на три или четыре совершенно равныхъ части.

Изъ расколотыхъ прутьевъ выстругиваютъ ленты, для чего подвергаютъ ихъ очисткѣ отъ сердцевины, при помощи стругательной машинки.

Во время выстругиванія лентъ рабочій садится на скамью, въ которой укрѣплена машинка, и правою рукою продергиваетъ прутъ, вложенный между полотномъ и ножомъ машинки сердцевиною кверху. Первый разъ прутъ продергиваютъ съ вершины, второй—съ комля и т. д. Обрабатываемый прутъ крѣпко прижимаютъ къ полотну, около самаго лезвія ножа, большимъ пальцемъ лѣвой руки и придаютъ ему желаемое направленіе, отъ котораго зависитъ та или другая толщина ленты. При струганіи

никогда не слѣдуетъ работать, не предохранивъ большой конецъ лѣвой руки отъ порѣзовъ, часто причиняемыхъ треніемъ прута. Палецъ предохраняется т. н. напалкомъ, приготовляемымъ изъ мягкой кожи. Въ кускѣ кожи, длиною въ $2^1/_4''$, шириною въ $1^1/_2''$, дѣлаютъ поперечное отверстіе, какъ показано на рис. 131, и одѣваютъ эту кожу на большой палецъ лѣвой руки такъ, чтобы часть кожи, обозначенная буквой *а*, приходилась сверху пальца и притомъ около самаго примыкновенія его къ ладони руки; часть кожи, обозначенная буквою *в*, должна приходиться снизу пальца.

Рис. 132

Послѣ отдѣленія сердцевины ленты выравниваютъ поширинѣ, что дѣлаютъ при помощи шмоловъ. Ходъ этой работы изложенъ въ главѣ I при описаніи шмола. Окончательно разготовленныя ленты, чтобы меньше запутывались, связываются въ пучки. Работу только тогда можно считать удовлетворительной, когда ленты будутъ одной толщины и ширины. Недостаткомъ также считаются короткія ленты.

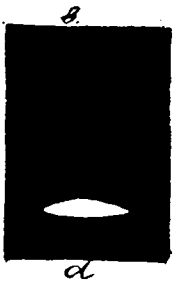


Рис. 131.

Хорошо разготовленный матеріалъ имѣетъ видъ, изображенный на рис. 132.

Корзины для фруктовъ клѣтчатаго плетенія. Корзины эти бываютъ трехъ размѣровъ.

Размѣръ доньевъ въ длину: $5^1/_4''$, $6^1/_2''$ и $7^3/_4''$, въ ширину: $3^1/_4''$, $4^1/_8$ и $4^3/_4''$. Длина нижнихъ обручей (бюгелей) $6''$, $7^1/_2''$ и $9^1/_8''$, ширина ихъ: $3^7/_8''$, $5''$ и $6''$. Длина верхнихъ обручей: $12''$, $9''$ и $7^1/_8''$, ширина: $7^3/_4''$, $6''$ и $4^3/_4''$. Вышина корзинъ безъ загибокъ: $5''$, $6^1/_4''$ и $7^1/_2''$; вышина ручекъ, считая отъ загибки: $6^1/_4''$, $7^3/_4''$ и $9^1/_8''$.

Эти работы, какъ и предыдущія, начинаются съ изготовки доньевъ. Для этого отрѣзаютъ четыре круглыхъ прутика, нѣсколько болѣе длины дна, и семь—нѣсколько длиннѣе ширины его. Четыре долевыхъ прутика по сре-

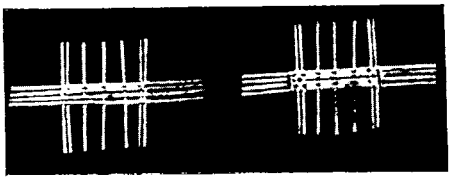


Рис. 133 и 134.

динѣ раскалываются, а остальные семь въ нихъ вкладываются такъ, чтобы на краяхъ образовались пруты парами.

Долевые прутики основы дна переплетаются между собою попарно тонкой лентою, какъ показано на рисункахъ 133 и 134.

Приготовивъ крестъ, начинаютъ выплетать дно. Поступаютъ въ этомъ случаѣ (см. рис. 135) такъ же, какъ было описано въ работахъ второго отдѣла. Когда дно выплетено до нужнаго размѣра, плетеніе закрѣпляютъ, обвивая поперекъ рядовъ ивовой лентой (рис. 136).

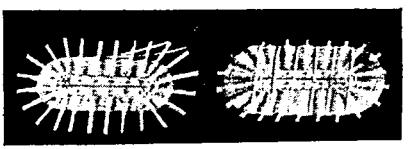


Рис. 135 и 136.

Концы оставшихся незаплетенными основныхъ прутьевъ дна плотно подрѣзаютъ подъ самое плетеніе, а затѣмъ приступаютъ къ соединенію боковой основы корзины.

Сначала приготовляютъ такъ называемые листики. Короткіе листики можно составлять изъ двухъ, даже и трехъ концовъ; но, конечно, для прочности лучше работать безъ

наставокъ. Соединеніе боковыхъ основъ корзины въ практикѣ называется „прививкою или навивкою стояковъ“.

Приступая къ навивкѣ, берутъ два листика и складываютъ ихъ одинъ на другой такъ, чтобы глянцевитая оболочка приходилась сверху и снизу. Концы листиковъ дюйма на 2—3 плоско сострогиваютъ изнутри, стараясь выбрать изъ нихъ одну древесину, не касаясь глянцевитой оболочки, которая должна остаться во всей ширинѣ листика. Между листиковъ, около начала подстругиванія

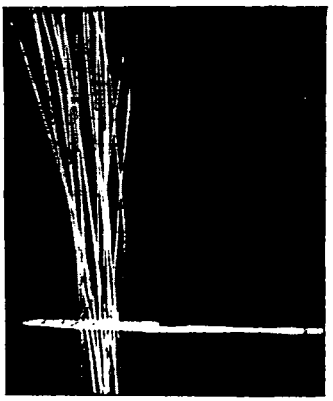


Рис. 137.

Рис. 138.

ихъ, укладываютъ тонкую ленту и начинаютъ перевивать ею листики.

Листики держать слѣдуетъ въ лѣвой рукѣ, а правою перевивать ихъ лентой такъ, чтобы конецъ ея, при перекладываніи черезъ листики, былъ обращенъ къ работающему.

Стояки вкладываются между листиковъ и перевиваются лентой по два, а иногда по одному разу вокругъ листиковъ.

Въ данной работѣ стояки приготовляются изъ колотой и выструганной ивы, нарѣзанной до нужнаго размѣра; укладываются они попарно, впрочемъ, ихъ можно вкла-

дывать въ большемъ или въ меньшемъ количествѣ. Лента вокругъ листиковъ обматывается по два раза. Подобнымъ образомъ стояки навиваются не только въ разготовленномъ видѣ, но и въ кругломъ неколотомъ.

Листики съ навитыми стояками прикрѣпляются къ дну тою же лентою, пропуская ее сквозь прутья основы дна. Для этого въ днѣ корзины около краевъ дѣлаютъ расширеніе плетенныхъ рядовъ небольшимъ круглымъ шиломъ и въ это отверстіе пропускаютъ ленту.

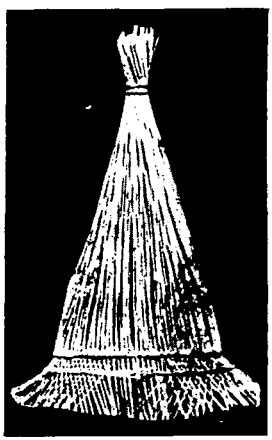


Рис. 139.

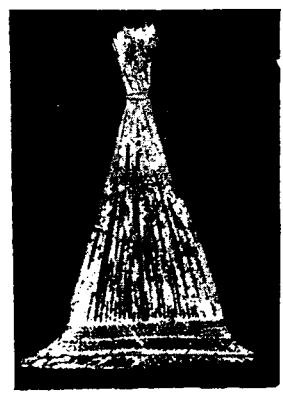


Рис. 140.

Длина стояковъ должна соотвѣтствовать вышинѣ корзины, съ запасомъ для загибокъ. Общій видъ начатой прививки изображенъ на рис. 137. Когда навивка будетъ сдѣлана кругомъ всего дна, какъ показано на рис. 138, приступаютъ къ закрѣпленію листиковъ; для этого вторые концы ихъ подстругиваютъ такъ же, какъ первые и укрѣпляютъ ихъ такъ, чтобы два конца были сверху и два—снизу вложенныхъ между ними стояковъ.

Окончивъ навивку дна, приступаютъ къ выполненію низа клѣточками, какъ показано на рис. 139.

Для образованія клѣточекъ парные стояки разгоняются одинъ вправо, другой влѣво, при чемъ стояки, нахо-

дящіеся съ той или другой стороны, въ ту же самую сторону и направляются при разгонкѣ (рис. 139).

Крестообразное плетеніе стояковъ закрѣпляютъ ивовой лентой, а иногда узкимъ листикомъ, прививая его къ стоякамъ тонкой лентой. При закрѣпленіи стояковъ листиками и послѣ проплетенія перваго ряда, снизу стояковъ вставляютъ обручъ, который на время привязываютъ лентой мѣстахъ въ четырехъ къ стоякамъ основы и прививаютъ его вмѣстѣ со вторымъ листикомъ, закрѣпляющимъ стояки (рис. 140). Концы листика, при закрѣпленіи подстругиваютъ, чтобы соединеніе ихъ было ровнѣе.

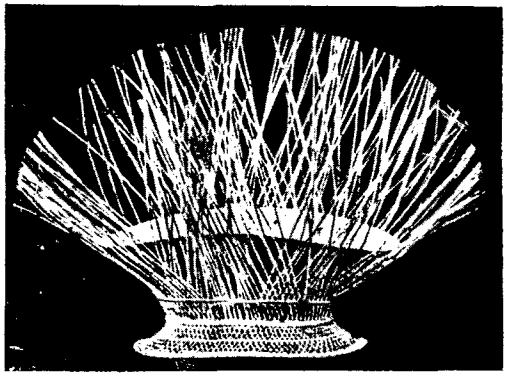


Рис. 141.

Изготовивъ низъ корзины, приступаютъ къ плетенію верхней части ея. Для этого вставляютъ въ корзину деревянную форму, по которой и производятъ плетеніе. Плетеніе дѣлаютъ такими же клѣточками, какъ снизу, и укрѣпляютъ ихъ прививкою листиковъ (рис. 141). Послѣ проплетенія перваго ряда проплетаютъ второй, а затѣмъ третій (рис. 142). Четвертый же рядъ проплетаютъ въ два листика, располагая ихъ одинъ надъ другимъ, верхній

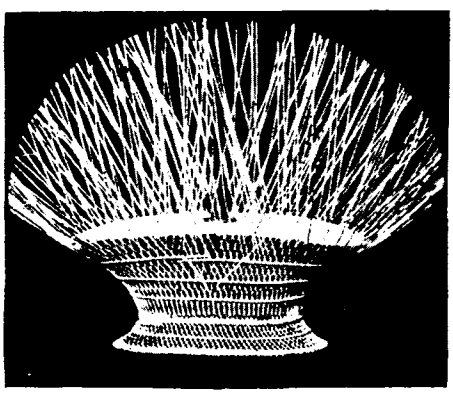


Рис. 142.

листикъ дѣлаютъ значительно толще и шире нижняго, что вполнѣ можно разсмотрѣть на рис. 143.

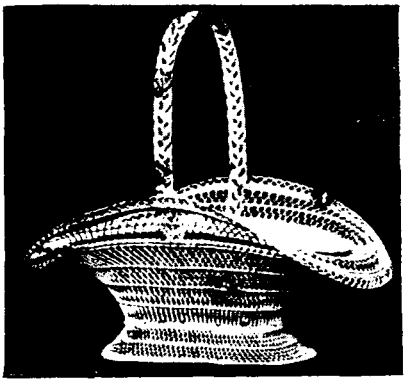


Рис. 143.

Окончивъ плетеніе четвертаго ряда, проплетаютъ пятый и шестой рядъ къ послѣднему. Иногда для крѣпости прививаютъ нетолстый камышевый обручъ, послѣ чего окончательно закрѣпляютъ (загибаютъ) концы основныхъ стояковъ, какъ показано въ увеличенномъ видѣ на рис. 144 и 145, или же концы совсѣмъ обрѣзаютъ по самый обручъ и дѣлаютъ верхнюю отдѣлку въ три пары лентъ, переплетаемыхъ между собою, какъ показано на рис. 146.

Къ изготовленному кузову корзины придѣлываютъ ручку, которая плетется на подобіи косы, въ пять паръ круглыхъ тонкихъ камышинъ (рис. 147). Затѣмъ корзину снимаютъ съ формы и подвергаютъ бѣленію.

Рис. 144.

Вторая овальная корзина для фруктовъ клѣтчатаго плетенія. Для основанія корзины дѣлаютъ дно вполнѣ по-

добное предыдущему, а затѣмъ также навиваютъ стояки и приступаютъ къ плетенію кузова корзины.

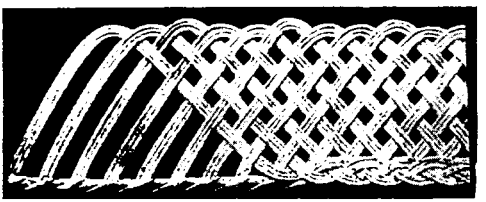


Рис. 145.

Плетеніе это дѣлаютъ одной тонкой лентой, огибая стояки основы поочередно, то сверху, то снизу. Внизу

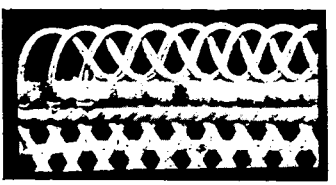


Рис. 146.

къ стоякамъ основы приплетаютъ вмѣстѣ съ листикомъ нетолстый обручъ. Стояки укладываются между листикомъ

Рис. 147.

и обручемъ и обматываются тонкой лентой, утягивая послѣднюю насколько возможно (рис. 148). Излишніе концы стояковъ обрѣзаются около самаго обруча.

Приготовивъ низъ корзины, начинаютъ выплетать верхъ ея. Для этого вкладываютъ деревянную форму и начинаютъ плести такъ же, какъ выполняли низъ (рис. 149).

Когда вся форма будетъ заплетена, для большей прочности корзины прививаютъ къ стоякамъ средней толщины листикъ и снова плетутъ клѣтчатымъ узоромъ до самаго обруча, который прививаютъ къ стоякамъ корзины такъ же, какъ и у предыдущей работы. Сверху обруча придѣлываютъ загибку (рис. 150). Затѣмъ корзину снабжаютъ ручкою и подвергаютъ бѣленію.

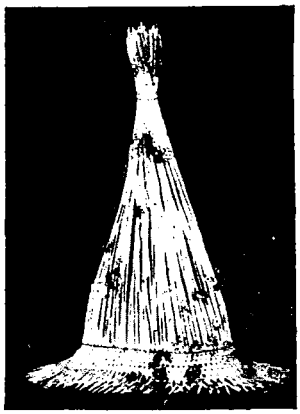


Рис. 148.

Фасонная тарелочка для хлѣба. Отрѣзаютъ восемь не очень толстыхъ круглыхъ прутиковъ; смочивъ предварительно ихъ водою, на четырехъ изъ нихъ, при помощи ножа, дѣлаютъ посрединѣ долевые расколы при этомъ длина расколотаго мѣста должна быть не шире

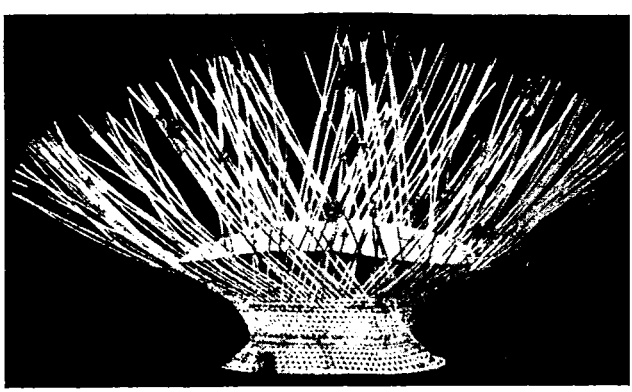


Рис. 149.

толщины четырехъ прутиковъ. Четыре остальные прутика съ концовъ подстругиваются, чтобы свободнѣе можно было вложить ихъ въ расколотые прутики.

Когда одни прутики будутъ вложены въ другіе, получится крестъ (рис. 151). Этотъ крестъ начинаютъ обматывать съ четырехъ сторонъ не очень толстой лентой, работая при этомъ двумя концами сразу. Берутъ ленту аршина въ два или три длиною; перегнувъ ее пополамъ, зацѣпляютъ за одну сторону крестика такъ, чтобы концы ленты приходились одинъ сверху, другой снизу крестика, при чемъ положеніе ихъ должно быть отъ лѣвой руки къ правой. Затѣмъ концы ленты начинаютъ заплетать,

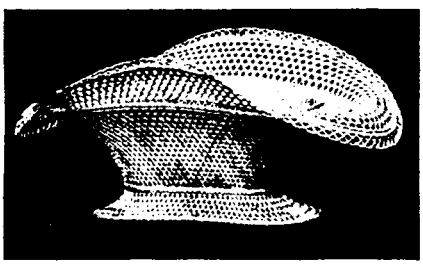


Рис. 150.

перемѣняя ихъ положеніе, т. е. конецъ, бывшій снизу крестика, перекладываютъ на верхъ послѣдующихъ четырехъ прутиковъ крестика. Такимъ образомъ проплетаютъ кругомъ рядъ и концы закладываютъ крестообразно съ одного угла на другой. Послѣ этого концы ленты перекладываютъ совершенно такъ же, какъ въ первый разъ, только не черезъ четыре прута, какъ тогда, а черезъ два. Такъ проплетаютъ рядовъ шесть или семь (рис. 152). Затѣмъ плетеніе продолжаютъ, перекладывая концы ленты то за, то передъ каждымъ прутомъ основы дна, выполняя работу до надлежащаго размѣра. Послѣдній рядъ снова плетутъ въ два прута (рис. 153).

Закончивъ работу дна, очищаютъ его отъ ненужныхъ концовъ и приступаютъ къ закрѣпленію стояковъ, составляющихъ боковую основу. Берутъ два листика и накладываютъ ихъ одинъ на другой. Концы листиковъ дюйма

на два или на три подстругиваютъ; между листиковъ, около подструганныхъ концовъ, вкладываютъ тонкую ленту и начинаютъ обматывать ею листики. Эти послѣдніе слѣдуетъ держать въ лѣвой рукѣ, а правою перевивать лентою такъ, чтобы конецъ ленты при перекладываніи черезъ листики былъ обращенъ къ работающему. Стояки, укладываемые между листиковъ по одному или попарно и больше, перевиваются лентою по два, а иногда по одному

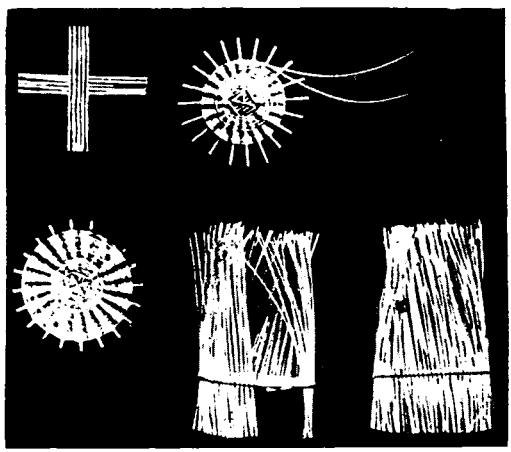


Рис. 151—155.

разу вокругъ листиковъ. Листики съ вложенными въ нихъ стояками прикрѣпляются къ дну той же лентой, которою обматываютъ листики. Для прикрѣпленія листиковъ лентой, въ днѣ, около краевъ, дѣлаютъ расширеніе плетенныхъ рядовъ небольшимъ круглымъ шиломъ. Въ это отверстіе продѣваютъ ленту. Длина стояковъ должна соотвѣтствовать вышинѣ всей корзины съ нѣкоторымъ запасомъ для загибки. Для данной работы стояки приготовляются въ десять дюймовъ длиною: три дюйма идетъ на нижнюю часть работы, а въ 7 дюймовъ—на верхнюю.

Когда приплетеніе стояковъ будетъ сдѣлано кругомъ

всего дна (рис. 154), приступаютъ къ закрѣпленію листиковъ. Для этого концы листиковъ подстругиваютъ, какъ при началѣ работы, и укладываютъ такъ, чтобы два изъ нихъ были сверху и два снизу вложенныхъ между ними стояковъ (рис. 155). Для плетенія низа тарелочки къ стоякамъ, находящимся ниже дна, укрѣпляютъ круглый обручъ $6^3/_4$ дюймовъ въ діаметрѣ, на разстояніи $1^3/_8$ дюйма отъ дна; затѣмъ парные стояки основы разъединяютъ и направляютъ одинъ стоякъ вправо, другой— влѣво. Стояки, идущіе вправо, накладываются сверху стояковъ, идущихъ влѣво. Такимъ образомъ получается

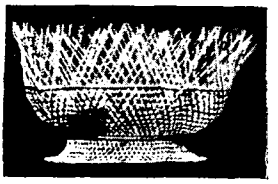


Рис. 156.

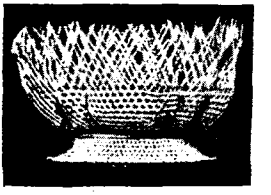


Рис. 157.

клѣтчатое плетеніе. Стояки въ такомъ положеніи закрѣпляются тонкой лентой, перекладываемой черезъ верхній стоякъ за нижній.

Когда низъ приготовленъ до надлежащаго размѣра, приступаютъ къ окончательному закрѣпленію нижняго обруча, обматывая его тонкой лентой вмѣстѣ съ листикомъ, положеннымъ сверху стояковъ (рис. 156). Для выполненія верхней части тарелочки на дно корзины кладутъ фасонную форму и начинаютъ по ней выплетать, по предыдущему, клѣточками, боковыя стѣнки, стараясь, чтобы плетеніе плотнѣе прилегало къ формѣ.

Когда корзина будетъ выплетена до надлежащей вышины, къ ней приплетаютъ тонкой лентой листикъ, подъ низъ котораго укладываютъ плотно обмотанную лентой проволоку, согнутую по формѣ. Иногда, вмѣсто проволоки

вставляютъ изогнутую камышину (рис. 157 и 158) и обматываютъ ее лентой вмѣстѣ съ листикомъ.

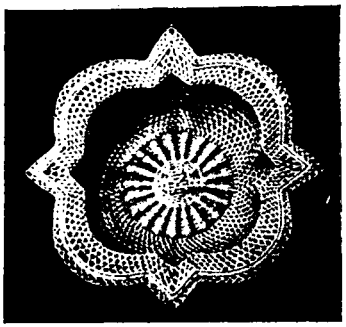


Рис. 158.

Такимъ же способомъ приплетаютъ и второй обручъ. Выше обруча дѣлаютъ загибку изъ трехъ узкихъ, тонкихъ парныхъ листиковъ, переплетаемыхъ между собой и прикрѣпляемыхъ къ послѣднему обручу тонкой лентой. Подобная работа выше описывалась.

Ридикюль. Ридикюли изготовляются изъ камыша, рафіи, пальмы, плетеной соломы и цыновокъ. Здѣсь будетъ описана работа ридикюля изъ камыша (педига) и пальмовыхъ листьевъ.

Заготовляютъ нужной длины камышевые стояки, составляющіе основу щита, и выравниваютъ ширину паль-

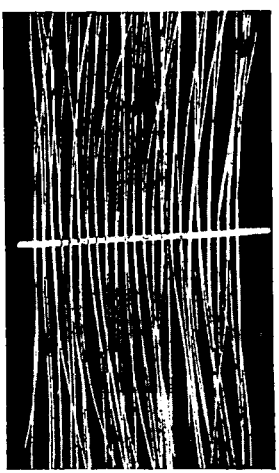


Рис. 159.

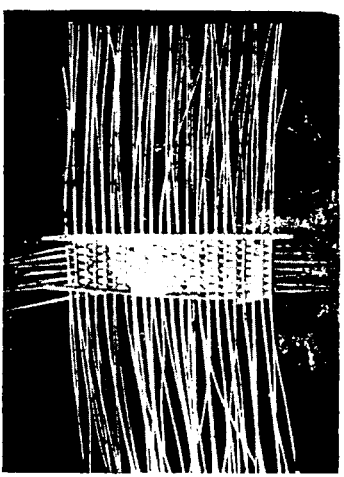


Рис. 160.

мовыхъ листьевъ, которыми будутъ переплетать основу. Стояки укладываютъ попарно между двумя листиками и

закрѣпляютъ ихъ временно, перевивая листики лентой (рис. 159). Затѣмъ проплетаютъ рядъ пальмой, второй— камышемъ и т. д., чередуясь въ плетеніи (рис. 160), при чемъ стараются сплести щитъ въ видѣ правильнаго прямоугольника. Когда выплетутъ щитъ до надлежащаго размѣра, огибаютъ его по формѣ; къ долевымъ стоякамъ щита прикрѣпляютъ листикъ и приступаютъ къ закрѣпленію концовъ, какъ показано на рис. 161.

Рис. 161.

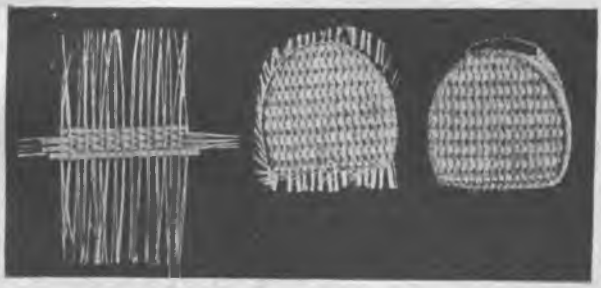


Рис. 162—164.

Поперечныя стѣнки плетутъ такъ же, какъ предыдущій щитъ, закрѣпляя камышевые стояки между двухъ листиковъ и чередуя при плетеніи рядъ камышемъ, второй пальмой и т. д.; плетутъ до надлежащаго размѣра поперечной стѣнки (рис. 162). Когда эти стѣнки будутъ сплетены, камышевые концы скручиваютъ и закрѣпляютъ, перекладывая каждую пару концовъ за рядомъ стоящую (рис. 163). Ненужные концы обрѣзаютъ, боковые щиты вставляютъ въ сдѣланный кузовъ

Рис. 165.

(основу) (рис. 164) и прикрѣпляютъ ихъ лентой. Кузовъ ридикюля для большей прочности обиваютъ съ краевъ въ два ряда колотымъ глянцевитымъ камышемъ (рис. 165). Дальнѣйшая работа этого ридикюля заключается въ приготовленіи крышки и навѣшиваніи ея.

Рис. 166.

Крышка дѣлается такъ же, какъ щитъ (рис. 161), только размѣръ его берется меньше, а навѣшиваніе крышки производится посредствомъ ремней, обвертываемыхъ вокругъ всего ридикюля (рис. 165); ремни эти снабжены замочками и ручками.

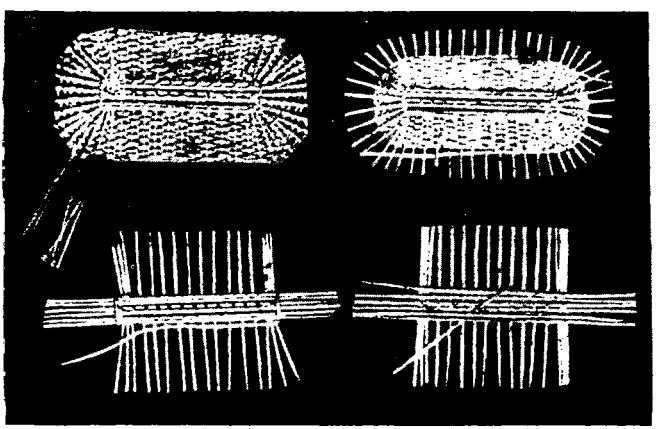


Рис. 167—170.

Ручныя дѣтскія дорожныя корзины — изготовляются больше всего двухъ размѣровъ.

Первый: дно 12 дм. длины, $7^3/_4''$ ширины; крышка въ прилегающей къ корзинѣ части $9^1/_2''$ длины, 6″ ширины; дощечка, оплетенная узоромъ—$5^1/_4''$ длины и 2″ ширины; вышина кузова $5^3/_4''$, крышка 2″.

Второй: дно 9″ длины, 6″ ширины; крышка въ при-

легающей къ корзинѣ части $6^3/_4''$ длины и $4''$ ширины; вышина кузова $5''$, крышка $1^1/_2''$; длина дощечки, оплетенной узоромъ, $4''$, ширина $1^5/_8''$.

Размѣръ обручей описывать было бы лишнимъ, такъ какъ плетеніе корзинъ производится по формамъ, по которымъ и можно опредѣлить точный размѣръ обручей.

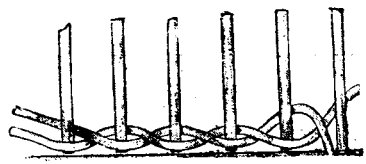


Рис. 171.

Приступая къ выполненію корзины, сначала дѣлаютъ крестикъ для дна (рис. 166), исполняя его такъ же, какъ при работѣ дна для овальной корзины (рисунки 133—134).

Дальнѣйшая работа приготовленія доньевъ наглядно изображена на рис. 167, 168, 169 и 170.

Когда дно будетъ выплетено до указаннаго на рис. 170 размѣра, послѣдніе ряды дна слѣдуетъ закрѣпить проплетеніемъ одного ряда въ двѣ тонкихъ камышины, управляя ими, какъ показано на рис. 171.

Рис. 172 и 173.

Затѣмъ ненужные концы прутьевъ обрѣзаютъ и приступаютъ къ соединенію боковой основы корзины, вставляя стояки попарно въ каждомъ промежуткѣ основы дна. Прочность работы достигается тогда, когда стояки глубже вставляются въ плетеніе дна.

Укрѣпленные стояки загибаютъ кверху вершинами и между ними на дно корзины укладываютъ разборную деревянную форму (рис. 172, въ планѣ рис. 173) и приступаютъ къ плетенію. Работа начинается закрѣпленіемъ боковой основы двумя листиками, перевивающимися тон-

кими лентами за каждый стоякъ основы. Когда листики будутъ привиты, боковую основу переплетаютъ камышемъ (педигомъ № 3 или 5), что исполняютъ, какъ показано на рисункѣ 174, производя плетеніе отъ лѣвой руки къ

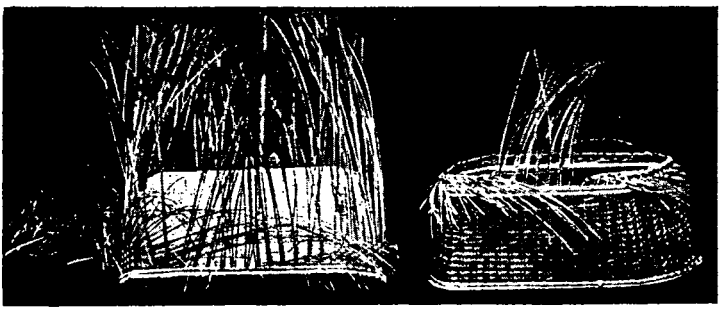


Рис. 174 и 175.

правой, перекладывая каждыя вплетенныя три камышины черезъ семь паръ стояковъ. Исполнивъ работу до надлежащей вышины, форму изъ нея вынимаютъ, а въ остовъ (кузовъ) корзины вкладываютъ обручъ и прививаютъ его вмѣстѣ съ листикомъ тонкими лентами. Затѣмъ сверху обруча прививаютъ еще одинъ листикъ и дѣлаютъ закрѣпленіе концовъ основы, какъ показано на рисункѣ 175. Приготовленный такимъ образомъ кузовъ корзины очищаютъ отъ оставшихся концовъ камыша и начинаютъ его окончательно отдѣлывать, прибивая на углахъ плетеныя украшенія. Низъ и верхъ корзины тоже обиваются болѣе широкими плетеными украшеніями (рис. 176).

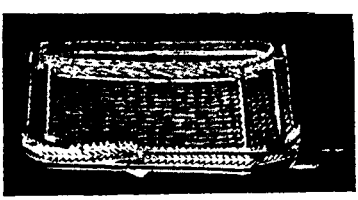


Рис. 176.

Окончивъ плетеніе кузова, приступаютъ къ изготовленію крышки. Первая работа крышки состоитъ въ приготовленіи дощечки и оплетеніи ее узорами. Узоръ выплетается такъ: берутъ 18 камышевыхъ, окрашенныхъ въ какой-либо

цвѣтъ, лентъ, прибиваютъ ихъ попарно маленькими гвоздиками ($^1/_4''$) къ одному изъ поперечныхъ краевъ дощечки и начинаютъ переплетать ихъ тонкой глянцевитой камы-

Рис. 177 и 178.

Рис. 179.

шиной, обматывая первые четыре ряда сверху всѣхъ окрашенныхъ камышинъ пятымъ рядомъ, оставляя среднюю пару сверху обматываемой камышины; шестымъ рядомъ

Рис. 180.

оставляютъ три пары, седьмымъ — пять паръ; восьмымъ—закрываютъ обматываемой камышиной двѣ краевыхъ пары и одну среднюю; девятымъ рядомъ покрываютъ три пары среднихъ, оставляя непокрытыми по три пары крайнихъ съ каждой стороны; десятымъ рядомъ покрываютъ пять паръ среднихъ, оставляя непокрытыми по двѣ краевыхъ пары; одиннадцатымъ покрываютъ семь сред-

нихъ паръ, оставляя только по одной крайней парѣ непокрытой; двѣнадцатымъ покрываютъ всѣ девять паръ; тринадцатымъ плетеніе измѣняютъ, т. е. всѣ восемнадцать лентъ группируютъ въ три кучки, изъ которыхъ посрединѣ дощечки образуютъ крестъ (рис. 177); плетеніе продолжаютъ также до нужнаго размѣра.

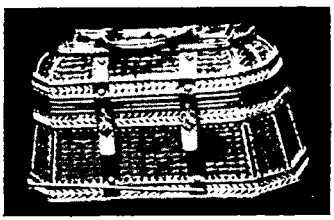


Рис. 181.

Когда дощечка будетъ приготовлена, въ нее укрѣпляютъ, при помощи шила, стояки, размѣщая ихъ, какъ показано на рис. 178. Затѣмъ, вставленные кругомъ всей дощечки стояки окончательно закрѣпляются проплетеніемъ двухъ рядовъ въ двѣ камышины. Приготовленную крышку укладываютъ на форму (рис. 179) и начинаютъ плести, какъ показано на рис. 180. Готовую крышку, какъ и остовъ корзины, отдѣлываютъ, набивая на углы и обручъ плетенныя украшенія.

Послѣдняя работа надъ корзиной состоитъ въ прикрѣпленіи къ ней ручекъ. Ручки къ такимъ корзинамъ прикрѣпляются большею частью ременныя, т. к. при такихъ ручкахъ сокращается значительная часть работы, кромѣ того, корзины имѣютъ болѣе изящный видъ, нежели съ ручками изъ камыша. Окончательно отдѣланная корзина изображена на рис. 181.

ПРИЛОЖЕНІЕ.

Въ приложеніи къ сему руководству считаю весьма полезнымъ помѣстить нѣсколько новѣйшихъ рисунковъ отдѣльныхъ пріемовъ плетенія и готовыхъ издѣлій, которые могутъ послужить для кустарей и ремесленниковъ, хотя мало-мальски знакомыхъ съ техникой корзиночнаго ремесла, хорошимъ примѣромъ для подражанія и для разнообразія ассортимента изготовляемыхъ ими издѣлій.

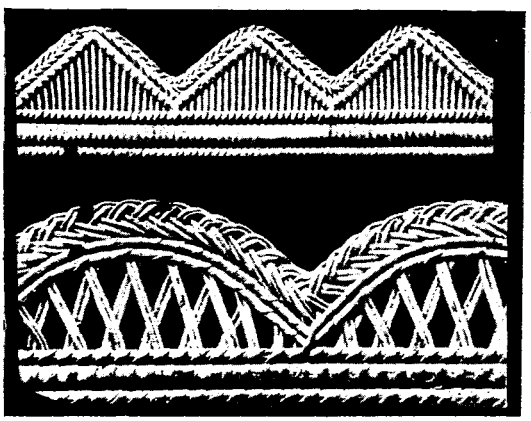


Рис. 182 и 183.

Въ краткомъ описаніи означенныхъ рисунковъ будутъ отмѣчены и подробно описаны только важнѣйшія мѣста для выполненія тѣхъ или другихъ работъ и указаны пропорціональные размѣры, отъ которыхъ въ значительной степени зависитъ красота и изящность издѣлій.

Зубчатая кайма съ простой загибкой (рис. 182) приготовляется изъ колотыхъ ивовыхъ прутьевъ. Обручъ, огибающій зубцы, лучше всего дѣлать изъ камыша педига,

расколотаго пополамъ и привитаго къ основнымъ прутьямъ плетенія тонкими лентами. Послѣ приплетенія листиковъ приступаютъ къ загибанію оставшихся концовъ основныхъ прутьевъ плетенія. Каждая пара прутьевъ перекладывается

Рис. 184 и 185.

подъ двѣ слѣдующихъ пары къ правой рукѣ, затѣмъ опять также пара еще перекладывается черезъ двѣ слѣдующія пары, при чемъ концы должны приходиться внутри издѣлій. Также закрѣпляются всѣ послѣдующія пары.

Полукруглая клѣтчатая кайма (рис. 183) чаще всего дѣлается изъ цѣлыхъ или колотыхъ на нѣсколько частей ивовыхъ прутьевъ, служащихъ основой (стояками) разнаго рода издѣлій. Къ основнымъ прутьямъ издѣлій или стоякамъ приплетаютъ тонкими лентами листики, зацѣпляя лентами за каждую пару стояковъ и за прилегаемый листикъ. Для выполненія клѣтчатаго плетенія, парные стояки разгоняютъ и направляютъ одну пару вправо, другую—влѣво. Ходъ работы ясно виденъ изъ рисунка. Каймѣ придаютъ желаемый видъ, приплетая къ стоякамъ изогнутый, по опредѣленной формѣ, камышъ, который въ мѣстахъ соприкосновенія съ нижними листиками связывается для прочности лентами.

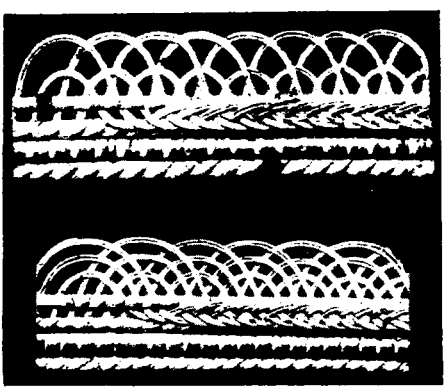


Рис. 186 и 187.

Гладковидныя каймы, изображенныя на рис. 184 и 185, особенно хорошо выходятъ изъ тонкаго колотаго бѣлаго глянцевитаго камыша. Изъ ивы бываютъ очень непрочны. Ходъ работы подобныхъ каемъ вполнѣ понятенъ изъ рисунковъ, тѣмъ болѣе, что отдѣльные пріемы этихъ работъ выше излагались.

Дугообразныя каймы (рис. 186 и 187) вполнѣ можно приготовить изъ цѣлой или колотой ивы. Больше всего дѣлаются на корзинахъ для цвѣтовъ и бумагъ.

Широкая клѣтчатая кайма (рис. 188) очень изящно получается изъ тонкаго камыша педига. Листики переви-

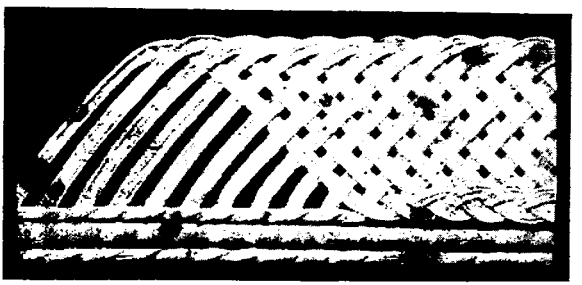


Рис. 143.

ваются тонко-разготовленнымъ бѣлымъ глянцевитымъ камышомъ или ивой, разготовленной въ ленты. Загибка стояковъ производится такъ: берутъ по порядку отъ лѣвой руки по четыре стояка заразъ и перекладываютъ ихъ подъ восемь слѣдующихъ; плетеніе производятъ къ правой рукѣ; потомъ тѣ же четыре стояка перекладываютъ чрезъ новые восемь стояковъ, затѣмъ еще подъ восемь, чрезъ восемь и, наконецъ, подъ четыре. Плетеніе это вполнѣ можно уяснить, если внимательно разсмотрѣть рисунокъ. Для прочности оставшіеся концы стояковъ снова расплетаютъ, перекладывая ихъ по-порядку и по четыре стояка заразъ отъ лѣвой руки къ правой подъ слѣдующіе четыре, эти послѣдніе четыре перекладываются за четыре рядомъ стоя-

щіе, и т. д. продолжаютъ работу нижняго, по окончаніи котораго также заплетаютъ концы сверху. Лишніе концы обрѣзаются острыми ножницами.

Зубчатая широкая кайма (рис. 189). Работа этой каймы состоитъ въ прививкѣ листиковъ, выплетеніи клѣточекъ и въ приготовленіи отдѣлки верхняго ряда, такъ называемаго корзинщиками „бордюра“.

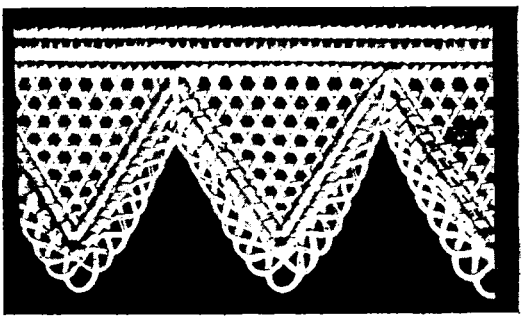


Рис. 189.

Бордюръ дѣлается въ три пары тонкихъ и узкихъ листиковъ, переплетенныхъ между собою. Всѣ эти пріемы плетенія описаны выше при работѣ тарелочки для хлѣба и корзинъ для фруктовъ. Бордюръ же изображенъ на рисункѣ 146, тамъ же онъ подробно и описанъ.

Двухсторонняя кайма (рис. 190) съ косицевиднымъ плетеніемъ посрединѣ. Пріемы плетенія каемъ, какъ зубчатой, такъ и волнообразной, намъ уже извѣстны и поэтому укажемъ только, какъ плетутся „косицы“..

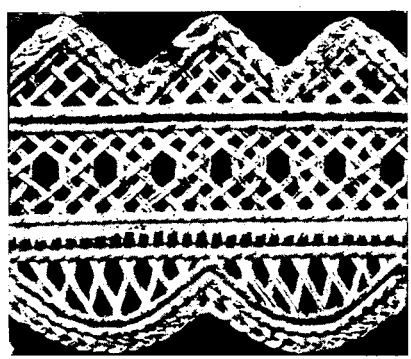


Рис. 190.

Основные стояки корзины дѣлятъ на пучки, по четыре пары въ каждомъ. Берутъ двѣ пары изъ одного пучка и двѣ пары изъ другого, рядомъ стоящаго, и начинаютъ плетеніе косицы, переплетая между собою попарно

основные прутья. При внимательномъ разсмотрѣніи рисунка эта работа представляется достаточно понятной.

Широкія двухсторонніи коймы (рис. 191 и 192) изящно выходятъ изъ тонкаго педига. Исполненіе работы вполнѣ

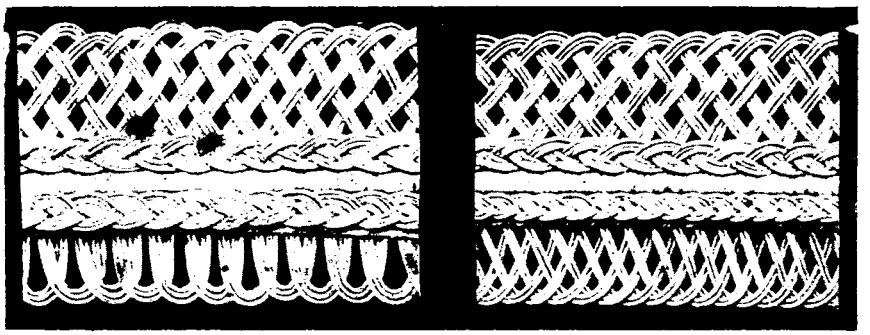


Рис. 191 и 192.

подобно каймѣ, изображенной на рис. 188. Тамъ же подробно изложенъ и ходъ работы, при чемъ нужно замѣтить, что въ данномъ случаѣ стояковъ не по четыре, какъ тамъ, а по три, и перекладываютъ ихъ то сверху, то снизу каждыхъ трехъ послѣдующихъ стояковъ, производя работу отъ лѣвой руки къ правой. Одинъ край каймы, при желаніи, дѣлаютъ волнообразнымъ; для этого нѣсколько вытягиваютъ заплетенные тройками стояки, чрезъ двѣ и болѣе тройки.

Образчикъ простого плетенія (рис. 193). На рисункѣ видно, что плетеніе чередуется съ колотымъ камышемъ или разготовленной ивой. Если солому берутъ бѣлую, то иву или камышъ травятъ въ какой-нибудь цвѣтъ, чаще всего въ коричневый или свѣтло-зеленый. Плетеніе выходитъ изящно, если со-

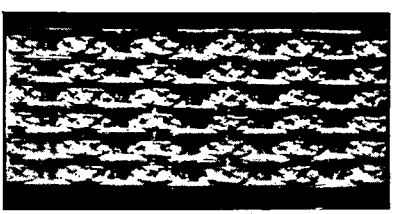


Рис. 193.

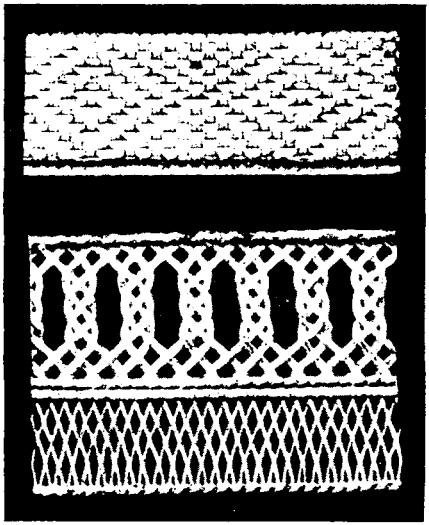


Рис. 194 и 195.

лому протравить въ красный цвѣтъ, а иву или камышъ въ зеленый.

Образчикъ узорчатаго плетенія (рис. 194). Подобное плетеніе больше всего примѣняется на издѣліяхъ, употребляющихся для газетъ, нотъ и проч. Плетеніе подобнаго узора очень простое и вполнѣ понятное по рисунку.

Образчики клѣтчатаго плетенія въ соединеніи съ плетеніемъ косичками въ четыре пары и простымъ плотнымъ плетеніемъ (рис. 195 и 196). Съ одной стороны образ-

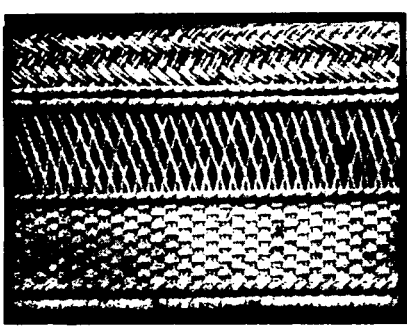


Рис. 196

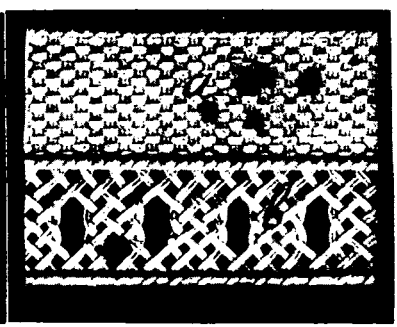


Рис. 197.

чика, изображеннаго на рис. 196, имѣется кайма, сдѣланная изъ основныхъ стояковъ плетенія. Стояки парами перекладываются отъ лѣвой руки къ правой то подъ двѣ, то черезъ двѣ пары стояковъ. Концы стояковъ заклалываютъ на одну какую-нибудь сторону

Образчики плотнаго плетенія въ соединеніи съ плетеніемъ косицами въ шесть паръ (рис. 197). Плотное пле-

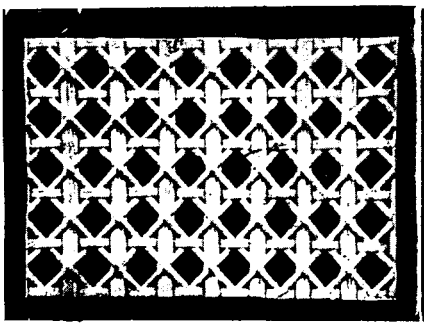


Рис. 198.

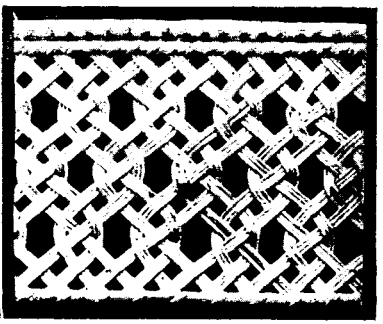


Рис. 199.

теніе обозначено буквою *a*, плетеніе косичками—буквою—*d*. Плетеніе ничѣмъ не отличается отъ вышеописаннаго плетенія въ четыре пары.

Образчикъ плетенія косицами по три стояка въ четыре пары (рис. 198). Плетеніе это по работѣ почти не отличается отъ вышеописаннаго плетенія косицами.

Образчикъ клѣтчатаго плетенія (рис. 199). Прямые стояки берутся изъ шмугованной ивы или изъ эспорту въ пять концовъ. Плетеніе клѣтокъ хорошо выходитъ узкими ленточками бронзированнаго камыша. Для образованія ромбовъ, въ мѣстахъ перекрещенія бронзовыхъ лентъ, проплетаютъ ряды краснымъ или зеленымъ, очень тонкимъ, колотымъ камышемъ.

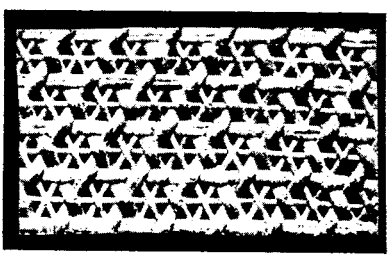


Рис. 200.

Образчикъ сложнаго клѣтчатаго плетенія (рис. 200). Это плетеніе изготовляется больше всего изъ бѣлаго ко-

лотаго камыша. Примѣняется оно для переплетенія спинокъ къ мебели и на дѣтскихъ колясках. Работа пле-

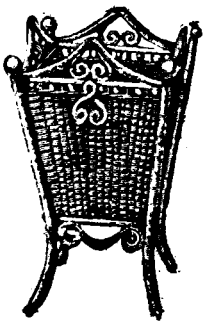


Рис. 201.

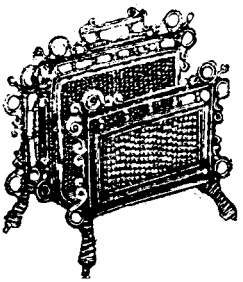


Рис. 202.

тенія не представляетъ затрудненій, если серьезно просмотрѣть рисунокъ.

Четыреугольная корзина для бумагъ (рис. 201). Чаще всего подобныя корзины приготовляются изъ плетеной со-

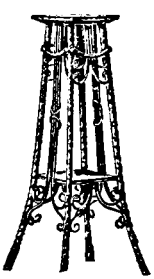


Рис. 203.

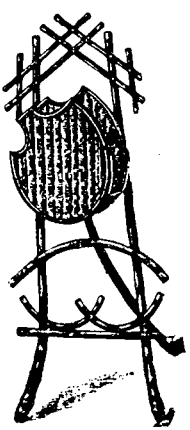


Рис. 204.

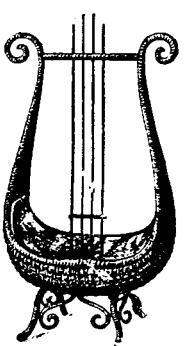


Рис. 205.

ломы и круглой ивы, протравленной въ какой-либо цвѣтъ. Дно дѣлается деревянное, квадратное, $4^1/_4$ или $4^1/_2$ вершка каждая сторона. Обручъ не больше 6 верш. Вышина

всей корзины—$9^1/_2$ до $10^1/_2$ верш. Вышина ножекъ до дна около $3^1/_2$ вершковъ.

Нотница столовая (рис. 202) дѣлается обыкновенно изъ соломы и камыша. Дно деревянное, около 8 верш. длиною и до 5 верш. шириною. Вышина нотницы съ украшеніями—отъ 8 $^1/_2$ до 9 верш.—балбашки дѣлаются не болѣе $2^1/_4$ верш.

Тумбочка для цвѣтовъ (рис. 203). Ножки красиво выходятъ изъ чайнаго дерева или изъ толстаго камыша.

Вышина такихъ тумбочекъ обыкновенно дѣлается 17—18 верш. Верхняя и нижняя доски квадратныя, по $4^3/_4$ или по 5 верш. каждая сторона. Доски иногда выжигаютъ, раскрашиваютъ и полируютъ. Шниркуля (украшенія и скрѣпленія по нимъ) выгибаются изъ глянцевитаго бѣлаго камыша.

Рис. 206.

Нотница на бамбуковыхъ ножкахъ (рис. 204). Вышина 22 верш. Ширина щитовъ 9 верш., вышина ихъ 10 верш.

Лира для цвѣтовъ (рис. 205). Отлично выходитъ изъ пальмовой плетенки на ребро. Вышина всей лиры 11 верш., ширина около 5 верш., длина $6^1/_2$ верш.

Стѣнная газетница (рис. 206) плетется изъ пальмовыхъ листьевъ и цвѣтного камыша и особенно хорошо получается, если цвѣтъ камыша взять блѣдно-розовый. Обручи и вензеля обматываютъ бѣленой рафіей. Между щитовъ укладывается дощечка около 1 верш. шириною и 7 или $7^1/_2$ верш. длиною.

Рабочая корзиночка изъ камыша педига и пальмовой ленты; послѣднюю можно замѣнить широкой соломенной

плетенкой (рис. 207). Корзиночка выплетается по разборной формѣ. Основа скрѣпляется обручами. Къ этой кор-

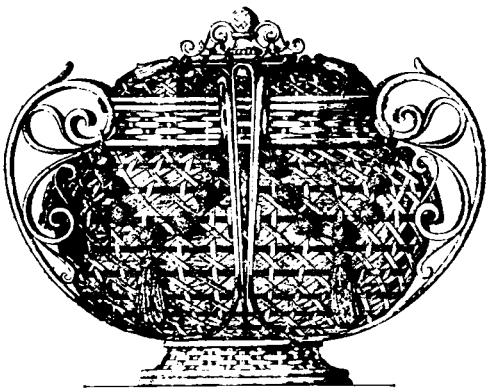


Рис. 207.

зиночкѣ очень идетъ отдѣлка матерчатыми помпонами и кистями. Размѣръ дѣлается не слишкомъ большой: дно

Рис. 208.

Рис. 209.

овальное, длиною $3^1/_4$ верш., шириною $2^1/_4$ верш. Вышина всей корзины отъ 5 до 6 верш. Ширина съ ручками 8 верш.

Рис. 210.

Рис. 211.

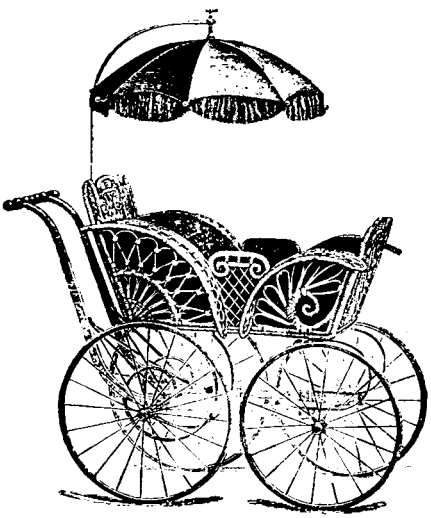


Рис. 212.

Рис. 213.

Дѣтскія коляски, овальныя, и четыреугольныя, одномѣстныя и двухмѣстныя (рис. 208, 209, 210, 211, 212, 213). Средній размѣръ четыреугольныхъ колясокъ слѣдующій: длина дна $11^1/_2$ верш., ширина 7 верш., вышина кузова посрединѣ около $7^1/_2$ верш., по краямъ около $10^1/_4$ верш., длина по верху 24 верш., ширина $11^1/_2$ верш. Двухмѣстныя коляски изготовляются нѣсколько большаго размѣра по длинѣ, ширинѣ и высотѣ. На рис. 210 мы видимъ, что въ днѣ сдѣланъ плетеный ящикъ для ногъ;

Рис. 214.

Рис. 215.

Рис. 216.

подобное приспособленіе обыкновенно дѣлается у двухмѣстныхъ колясокъ.

Корзины для цвѣтовъ (рис. 214, 215, 216). Размѣръ подобныхъ цвѣтниковъ больше всего дѣлается слѣдующій: для круглыхъ — дно діаметромъ $9\ /_2$ верш., обручъ $10^1/_2$ верш., подножка 1 арш., колонка 14 верш., ножка $8^1/_2$ верш., вышина корзины около $4^3/_4$ верш., но не выше. Балбашки дѣлаются около $2^1/_2$ верш. Шаръ по срединѣ колонки дѣлаютъ около $2^1/_2$ верш. Длина дна для цвѣтника, изображеннаго на рис. 216, средняго размѣра, считается 10 верш., ширина $6\ /_2$ верш.; вышина, что и у предыдущихъ двухъ цвѣтниковъ.

Столы (рис. 217 и 218). Плетеные столы обыкновенно не дѣлаются слишкомъ большихъ размѣровъ. Для круг-

Рис. 217.

Рис. 218.

лаго стола размѣръ наиболѣе подходящій: діаметръ крышки 1 арш., вышина стола 17 верш.

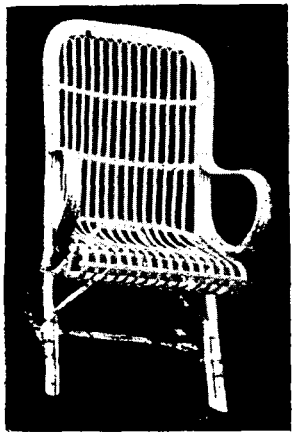


Рис. 219.

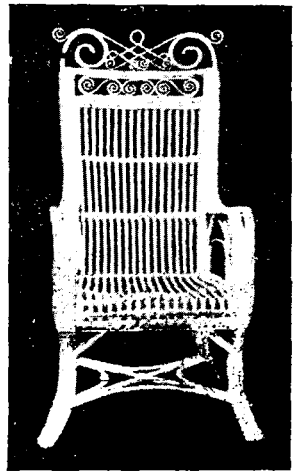


Рис. 220.

Изображенный на рис. 217 столъ сдѣланъ изъ бамбука съ темной полированной крышкой. Очень проченъ и устойчивъ.

Четыреугольные столы больше всего приготовляются слѣдующаго размѣра: длина крышки 18 верш., ширина около 12 верш., вышина обыкновенная 1 верш. Главнымъ образомъ слѣдуетъ стараться, чтобы столы были наиболѣе устойчивые.

Камышевое кресло двойного набора (рис. 219, 220). Подобная мебель вырабатывается цѣлыми гарнитурами и пользуется широкимъ спросомъ, какъ мебель садовая и

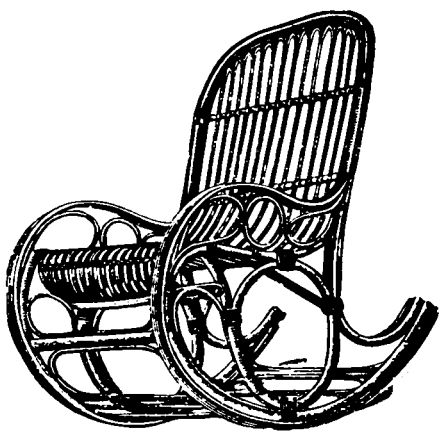


Рис. 221.

балконная. Она больше всего окрашивается масляными красками, почему почти не боится сырости, что имѣетъ громадное значеніе для садовой и балконной мебели. Въ виду широкаго ея распространенія, я считаю полезнымъ помѣстить здѣсь размѣры стула, кресла и дивана.

Размѣръ стула: длина сидѣнія спереди $9^1/_4$ верш., задъ дѣлается нѣсколько уже, глубина сидѣнья $7^1/_2$ верш. Вышина заднихъ ножекъ со спинками 20 верш., ширина спинки вверху $9^3/_4$ верш. Ножки прикрѣпляются къ сидѣнью спереди на высотѣ 10 верш., сзади $9^1/_2$ верш.

Размѣръ кресла: длина сидѣнія спереди $10^1/_2$ верш., глубина его 8 верш., ширина спинки отъ сидѣнья $13^3/_4$ верш.

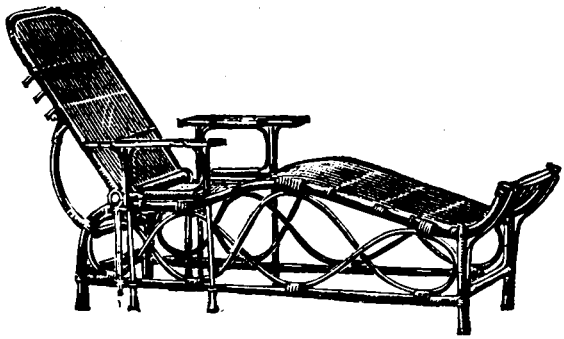


Рис. 222.

Ножки прикрѣпляются къ сидѣнью спереди на высотѣ $10^1/_2$ верш., сзади—10 верш. Ширина спинки сверху

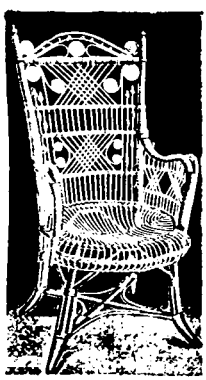


Рис. 223.

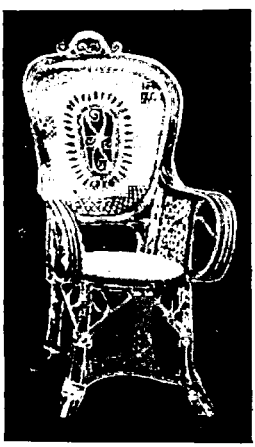


Рис. 224.

11 верш.. вышина локотниковъ спереди $5^1/_2$ верш., а около спинки $4^3/_4$ верш.

Размѣръ двухмѣстнаго дивана: длина рамки спереди $22^1/_2$ верш., длина сзади $20^1/_2$ верш., глубина сидѣнья

$9^1/_2$ верш. Спинка и локотники такого же размѣра, какъ у кресла, Высота ножекъ та-же.

Кресло-качалка двойного набора (рис. 221). Размѣръ качалки: длина сидѣнья спереди $10^1/_2$ верш., сзади $9^3/_4$ верш., глубина рамки сидѣнья 9 верш., вышина спинки отъ сидѣнья 14 верш., вышина низа до сидѣнья спереди $10^1/_4$ верш., вышина сзади $9^1/_2$ верш. Локотники $5^1/_4$ верш.

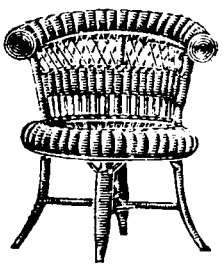


Рис. 225.

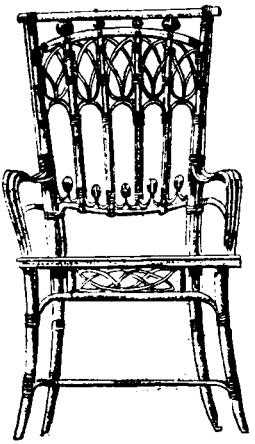


Рис. 226.

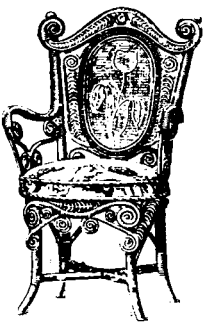


Рис. 227.

Камышевая кушетка ординарнаго набора (рис. 222), очень удобная для дачи. Средній размѣръ: длина 29 верш., ширина 12 верш., вышина спинки отъ сидѣнья $12^1/_2$ верш., вышина ножекъ $9^3/_4$ верш., вышина локотниковъ $5^1/_4$ верш. Спинка кушетки откидная, можетъ принимать желаемый наклонъ.

Кресло съ грушевидной спинкой (рис. 223). По своей дешевизнѣ, легкости и сравнительной прочности, мебель эта въ большомъ употребленіи у лицъ небогатаго класса.- Размѣръ стула: діаметръ сидѣнья 9 верш., вышина спинки 10 верш., вышина ножекъ спереди $10^1/_4$ верш., сзади $9^3/_4$ верш. Размѣръ креселъ: діаметръ сидѣнья

$10^1/_2$ верш., вышина спинки $11^1/_2$ верш. Локотники $5^1/_4$ верш.

Простое ажурное кресло (рис. 224). Основа дѣлается изъ хорошихъ ивовыхъ палокъ. Мѣста скрѣпленія палокъ обматываются колотымъ глянцевитымъ камышомъ. Размѣры подобной мебели тѣ-же, что указаны для рис. 219, только спинки дѣлаются нѣсколько выше.

Камышевый стулъ съ отворотомъ (рис. 225). Для основанія употребляютъ больше всего толстый глянцевитый камышъ. Сидѣнье и спинка выплетаются камышомъ-педигомъ. Размѣръ стула: діаметръ сидѣнья 9 верш., вышина спинки $9^1/_2$ верш., вышина ножекъ спереди $9^3/_4$ верш., сзади $9^1/_4$ верш.

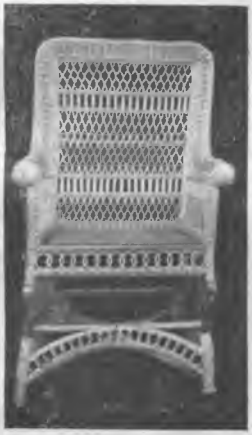


Рис. 228.

Рис. 229.

Кресло модернъ (рис. 226). Основаніе дѣлается изъ толстаго глянцевитаго камыша. Для сидѣнья приготовляютъ рамку изъ прочнаго дерева. Размѣръ рамки: длина спереди $11^1/_2$ верш., длина сзади $10^1/_2$ верш., глубина сидѣнія 11 верш., вышина ножекъ спереди 10 верш., сзади $9^1/_2$ верш.; вышина спинки $13^1/_2$ верш., вышина локотниковъ спереди $6^1/_4$ верш., около спинки $5^1/_4$ верш.

Камышевое кресло для гостиной (рис. 227). Такая мебель больше всего приготовляется подъ обивку, почему вышина сидѣнья дѣлается ниже прочихъ обыкновенныхъ размѣровъ. Спинка выплетается узоромъ, для выполненія котораго приготовляютъ изъ тонкихъ ивовыхъ или камышевыхъ лентъ клѣтчатое полотно, на подобіе канвы, причемъ, очень важно, чтобы клѣточки представляли изъ себя болѣе или менѣе правильные квадраты. Число клѣточекъ

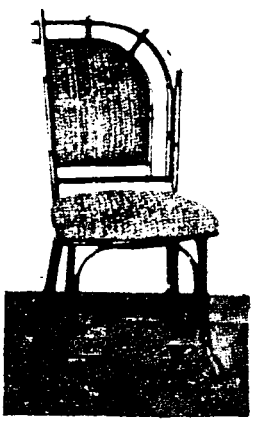


Рис. 230.

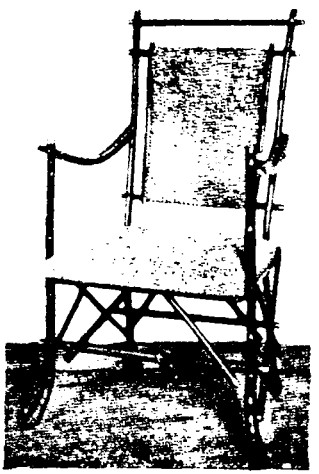


Рис. 231.

зависитъ отъ рисунка, который предполагаютъ выплести. Чѣмъ клѣточки мельче, тѣмъ рисунокъ получится меньше, и наоборотъ—чѣмъ крупнѣе клѣточки, тѣмъ больше рисунокъ.

Самый рисунокъ узорчатаго плетенія приготовляется такъ: вдѣваютъ въ иглу матеріалъ, которымъ желаютъ выплести узоръ; при помощи иглы матеріалъ продѣваютъ изъ одной клѣточки плетенія въ другую, дѣлая на каждой парѣ основы, гдѣ проплетенъ рядъ въ двѣ ленты, крестикъ. Изъ такихъ крестиковъ, расположенныхъ по

разнымъ направленіямъ клѣточекъ, составляется узоръ. Этотъ способъ позволяетъ выплести всякій узоръ, какой только можно переложить на канву и вышить.

Размѣръ кресла: діаметръ рамки $10^1/_2$ верш., вышина ножекъ спереди $9^1/_2$ верш., вышина ножекъ сзади 9 верш. Вышина спинки 13 верш. Вышина локотниковъ $5^1/_2$ верш. (эта вышина около спинки нѣсколько меньше). Основаніе подобной мебели дѣлается изъ толстаго глянцевитаго ка-

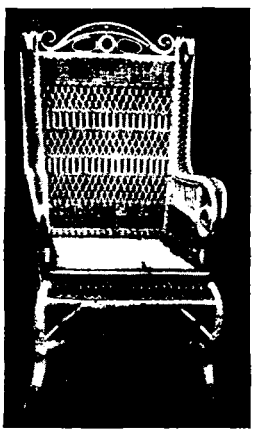


Рис. 232.

Рис. 233.

мыша. Мѣста скрѣпленія, для большой прочности, связываются камышевыми лентами.

Качальное кресло на пружинахъ (рис. 228) очень удобно тѣмъ, что сидящій въ немъ почти безъ малѣйшаго усилія приводитъ кресло въ движеніе. Основаніе кресла дѣлается изъ толстаго глянцевитаго камыша. Стояки плетенія локотниковъ и спинки берутся тоже изъ камыша-педига въ пять или шесть миллиметровъ толщиною. Отворотъ, огибающій локотники и спинку, выплетается изъ педига № 4 или 5. Размѣръ кресла: длина рамки спереди $10^1/_2$ верш., длина сзади 10 верш., глубина сидѣнья 12 верш., вышина спинки $13^1/_4$ верш., вышина локот-

никовъ обыкновенная, около $5^1/_2$ верш., вышина до сидѣнья 10 верш.

Камышевое кресло съ обивкой (рис. 229). Все основаніе кресла дѣлается изъ камыша. Вышина его не больше $9^1/_4$ верш. Остальной размѣръ обыкновенный.

Бамбуковые стулъ и кресло съ мягкими сидѣньями и спинками (рис. 230 и 231). Сидѣнья и спинки дѣлаются изъ камыша-педига, толщиною въ 4 мм., и плетеной ра-

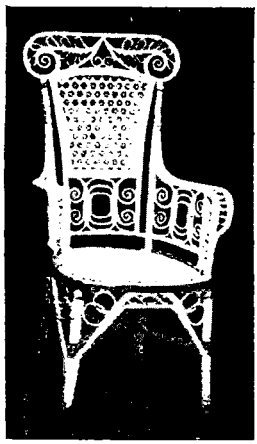


Рис. 234.

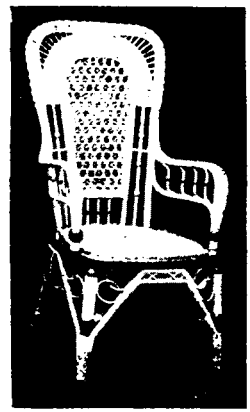


Рис. 235.

фіи; они отличаются большой прочностью и очень мягки. Между прочимъ, считаю нужнымъ упомянуть, что бамбукъ слѣдуетъ выгнбать на спиртовкѣ; въ средину бамбука туго набивать мелкаго песку. Дыры въ бамбукѣ удобнѣе не сверлить перками или шиломъ, какъ это дѣлалось раньше, а прожигать аппаратомъ для выжиганія. Работа выполняется очень быстро и аккуратно. Въ бамбукъ необходимо вгонять палки съ клеемъ и тогда онъ не будетъ трескаться, что въ значительной мѣрѣ увеличитъ прочность мебели. Описывать размѣры считаемъ излишнимъ, такъ какъ они обыкновенные и уже не разъ выше указывались.

Камышевыя кресла, изображенныя на рисункахъ 232, 233, 234, 235 и 236, очень прочны, легки, изящны и сравнительно дешевы, почему многими предпочитаются столярной мебели съ рѣзными украшеніями.

Отдѣлку сидѣній и спинокъ у подобной мебели дѣлаютъ очень разнообразно: выплетаютъ узорами, обиваютъ матеріями, вставляютъ кленовыя досочки съ выжженными рисунками или, наконецъ, обиваютъ кожей и пе-

Рис. 236.

Рис. 237.

гамоидомъ (это искусственное подражаніе кожѣ и притомъ очень удачное; стоитъ дешево и имѣетъ хорошую прочность). Размѣры этой мебели обыкновенные и вполнѣ совпадаютъ съ вышеуказанными. Спросъ на такую мебель громадный, если она выполнена аккуратно. Въ этомъ я убѣждался неоднократно на опытѣ. За хорошую мебель всякій согласенъ немного переплатить, плохая же цѣнится очень дешево.

Камышевыя кресла (рис. 237 и 238). Сидѣнья креселъ выплетаются изъ камыша, окрашеннаго въ разные цвѣта, или обиваются пегамоидомъ. Размѣръ кресла, изображеннаго на рис. 237, слѣдующій: длина сидѣнья спе-

реди $11^3/_4$ верш., длина сзади $10^1/_2$ верш., глубина сидѣнья 11 верш., вышина локотниковъ отъ сидѣнья около 5 верш., вышина переднихъ ножекъ $9^3/_4$ верш., вышина спинки 14 верш. Размѣръ второго кресла такой-же.

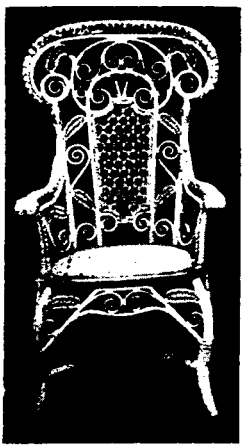


Рис. 238.

Адреса фирмъ, торгующихъ матеріалами, инструментами, приспособленіями и проч.

1) Н. Федуловъ. С.-Петербургъ, Апраксинъ дворъ, Степановскій проѣздъ, №№: 478, 479 и 480. Инструментальная торговля.

2) Ив. Пыхаловъ. С.-Петербургъ, Измайловскій полкъ, 1-ая рота, № 8. Всевозможные металлическіе навѣски, запоры и проч. отдѣлка для корзинъ. Маіолика новѣйшихъ рисунковъ, манильская трава (т. наз. кокосъ), гвозди, ножи, ножницы лучшаго сорта и всякіе новые инструменты и приспособленія для корзиноплетенія.

3) Н. Печаткина, Спб., Церковная, 25. Всевозможные усовершенствованные инструменты и разные новые отдѣлочные матеріалы. Фирма вполнѣ добросовѣстная.

4) Вейцеръ. Одесса, ул. Жуковскаго, № 32. Торговля разными матеріалами для плетенія.

5) Ѳ. Бергъ. Замокъ „Загницъ" по Псково-Рижской ж. д., Лифляндской губ. Лучшіе сорта ивы.

6) Кернъ. Станція Присады, Сызрано-Вяземской ж. д. Ива и черенки для разведенія ивовыхъ плантацій.

7) І. Фаерштейнъ. Варшава, Грибная площадь, № 12. Складъ всевозможныхъ матеріаловъ.

8) Ernst Schmidt. Berlin, O., 17 Grünerweg, 78—79. Богатый складъ всевозможныхъ матеріаловъ по весьма дешевымъ цѣнамъ.

9) Э. Гольстъ. С.-Петербургъ, Гостиный дворъ, № 80. Бамбукъ, капсюли и японская цыновка (маты).

Краткій перечень альбомовъ рисунковъ и руководствъ по корзиноплетенію.

1) К. К. Веберъ. Практическое руководство по корзиноплетенію.

2) Ѳ. Махаевъ. Альбомъ корзиночныхъ издѣлій и плетеной мебели. 67 таблицъ фототипнаго исполненія съ объяснитель-

нымъ текстомъ. Изданіе Главнаго Управленія Землеустройства и Земледѣлія.

3) Friedrich Afh. Ueber Korbmöbel-Erzeugung (Mitteilungen des Technologischen Gewerbemuseums in Wien).

4) Andes, G. E. Praktisches Haudbuch für Korbflechter.

5) Annie Firth. Cane Bakset Work. London.

6) Brockmann. Hand-, Lehr- und Musterbuch tür Korb- und Strohflechter, mit einem Atlas. Zweite Auflage. Weimar.

7) Freese. Zeichnungen für Korbmacher und Korbmöbelfabrikanten. Verlag von Ernst Hofmann in Kiel.

8) Funke-Cossman. Vorlagen für das Fachzeichnen der Korbflechter.

9) Karg Georg. Eine Lehrmittelsammlung aus 52 Lichtdrucktafeln. Wien.

10) Vorbilder für die Korbflechterei. Zusammengestellt an der K. K. Musterwerkstätte für Korbflechterei in Wien, von J. G. Karg und G. Funke. Zweite vermehrte und verbesserte Auflage.

11) Moitrier. Traité pratique de la culture de l'osier et de son usage dans l'industrie de la vannerie fine et commune. Paris.